Instructions – Pièces

FUSION™

309746ZAC

FR

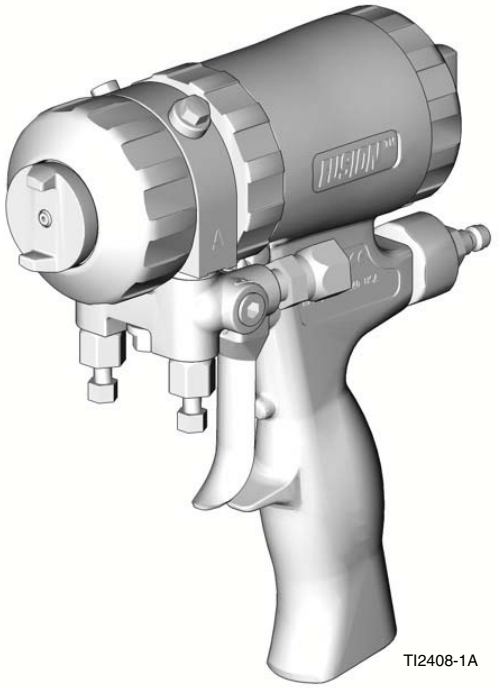
Pistolet mélangeur à purge pneumatique pour produit multicomposant

Pour l'application de mousse et polyurés inflammables. Uniquement à usage professionnel.

A ne pas utiliser en atmosphère explosive.

Pression de service produit maximale 3500 psi (24,5 MPa, 245 bars)
Plage de pression d'entrée d'air : 80-130 psi (0,56-0,9 MPa, 5,6-9,0 bars)
Température de produit maximale 200°F (94°C)

Instructions de sécurité importantes
Lire toutes les mises en garde et instructions de ce manuel. Sauvegarder ces instructions.



TI2408-1A

HO03

PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

Table des matières

Conventions du manuel 2
Liste des modèles/guide de sélection des chambres de mélange 3
Pistolets à jet rond 3
Pistolets à jet plat 4
Pistolet à jet plat pour cloison en plâtre 5
Pistolet de projection 6
Pistolet à jet rond large 6
Pistolet à quatre flexibles 6
Pistolets à rapport différent de 1:1 6
Aperçu 9
Risques liés aux isocyanates 10
Séparer les composants A et B 10
Mise à la masse 10
Verrou de sûreté du piston 10
Rotation du chapeau d'air 11
Chute de pression d'air 11
Installation 12
Arrêt 14
Procédure de décompression 15
Configurations en option 16
Position alternative du collecteur de produit . . . 16
Position alternative des flexibles 17
Buses plates 18
Maintenance 19
Kit d'outillage fourni 19
Propreté du pistolet 19
Si nécessaire 19
Entretien quotidien 19
Hebdomadairement ou mensuellement 19
Rinçage du pistolet 20
Nettoyage extérieur du pistolet 20
Nettoyage du chapeau d'air 20
Nettoyage du silencieux 20
Nettoyage du collecteur de produit 20
Nettoyage de la buse de la chambre de mélange 21
Nettoyage des passages 21
Nettoyage des orifices d'injection 21
Guide de dépannage 23
Réparation 27
Outillage nécessaire 27
Lubrification 27
Démontage de la partie avant 27
Fixer la partie avant 28
Chambre de mélange et cartouches d'étanchéité latérales 29
Clapets anti-retour 31
Piston 32
Verrouillage piston 33
Vanne pneumatique 33
Pièces 34
Kits chambre de mélange 37
Kits buse plate 38
Kits de réparation du pistolet 38
Kits tamis filtrant pour clapet antiretour 38
Kits de mèches 39
Kit de mèches 40
Kit mèche de nettoyage pour purge pneumatique . 40
Accessoires 41
Caractéristiques techniques 45
Garantie Graco standard 46
Graco Information 46

Conventions du manuel

Mise en garde

⚠ MISE EN GARDE

Une mise en garde vous avertit du risque de blessures graves ou de mort en cas de non-respect des instructions.

Les symboles, comme celui d'injection de produit (ci-dessus), vous avertissent de l'existence d'un danger particulier et vous invitent à lire les mises en garde relatives aux dangers (pages 7-8).

Attention

ATTENTION

La mention attention vous avertit que l'installation peut être endommagée ou détruite en cas de non-respect des instructions.

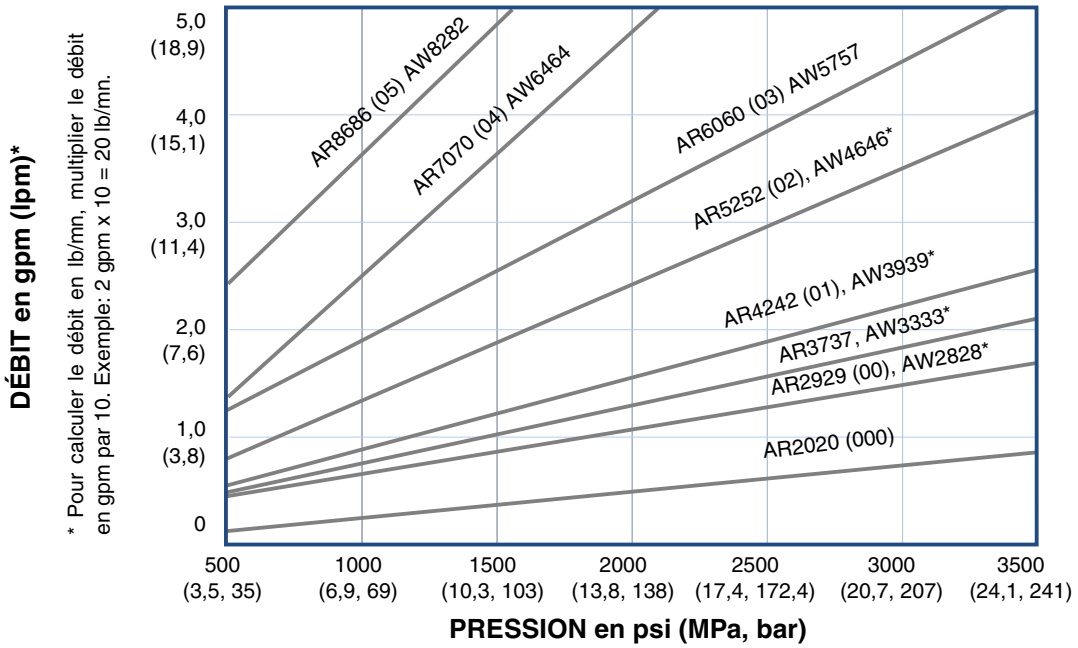
Remarque

Une remarque renvoie à une information supplémentaire utile.

Liste des modèles/guide de sélection des chambres de mélange

Pistolets à jet rond

Réf. pistolet, série	Chambre de mélange			
	Pièce No.	Diamètre de l'orifice d'injection in. (mm)	Taille équivalente	Matière d'étanchéité
246099, A	AR2020	0,020 (0,50)	-000	Acier inoxydable
246100, A	AR2929	0,029 (0,70)	-00	Acier inoxydable
248617, A	AR3737	0,037 (0,94)	Néant	Acier inoxydable
246101, A	AR4242	0,042 (1,00)	-01	Acier inoxydable
246102, A	AR5252	0,052 (1,30)	-02	Acier inoxydable
246103, A	AR6060	0,060 (1,50)	-03	Acier inoxydable
246104, A	AR7070	0,070 (1,75)	-04	Acier inoxydable
246105, A	AR8686	0,086 (2,15)	-05	Acier inoxydable
255201, A	AR4242	0,042 (1,00)	-01	Polycarballoy
255202, A	AR5252	0,052 (1,30)	-02	Polycarballoy

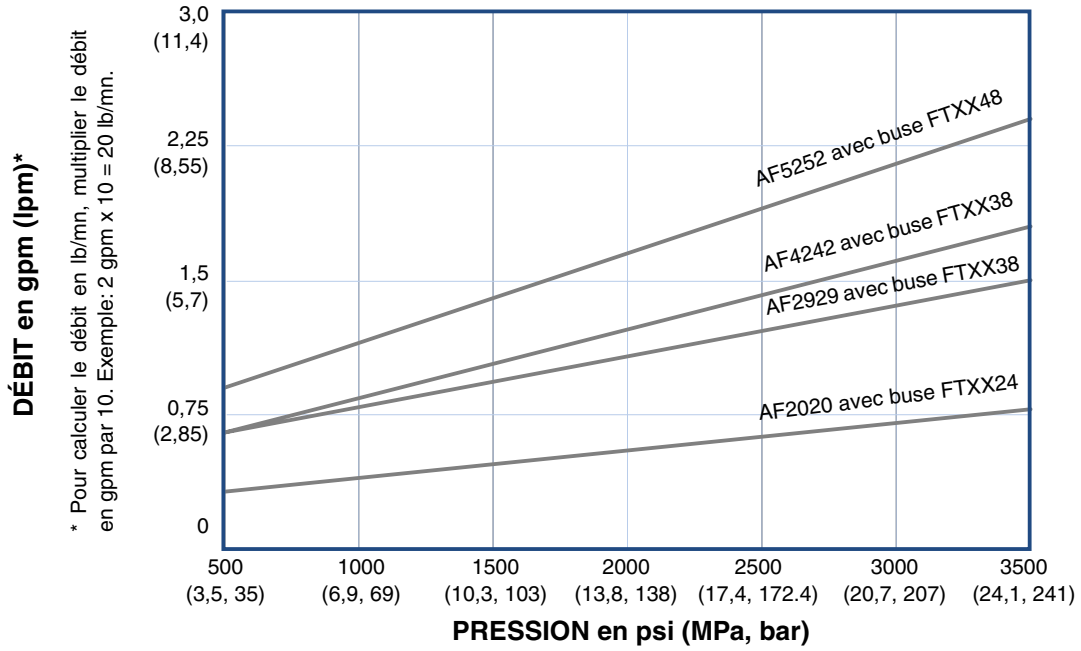


*Il existe des chambres de mélange AW (jet large) en accessoires. Voir page 41.

Pistolets à jet plat

Réf. pistolet, série	Chambre de mélange			Buse plate		
	Pièce No.	Diamètre de l'orifice d'injection in. (mm)	Taille équivalente	Pièce No.	Diamètre du jet, in. (mm)	Diamètre de l'orifice in. (mm)
247101, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247102, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247103, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247104, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247107, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247108, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)
247111, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247112, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247113, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247114, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247117, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247118, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)
247121, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247122, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247123, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247124, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247127, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247128, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)
247131, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247132, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247133, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247134, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247137, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247138, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)

Pistolet à jet plat, suite


DÉBIT en gpm (lpm)*
* Pour calculer le débit en lb/mn, multiplier le débit en gpm par 10. Exemple: 2 gpm x 10 = 20 lb/mn.
3,0 (11,4)
2,25 (8,55)
1,5 (5,7)
0,75 (2,85)
0
AF5252 avec buse FTXX48
AF4242 avec buse FTXX38
AF2929 avec buse FTXX38
AF2020 avec buse FTXX24
500 (3,5, 35)
1000 (6,9, 69)
1500 (10,3, 103)
2000 (13,8, 138)
2500 (17,4, 172.4)
3000 (20,7, 207)
3500 (24,1, 241)
PRESSION en psi (MPa, bar)

Pistolet à jet plat pour cloison en plâtre

Pour plus de détails, voir le manuel 311071.

Réf. pistolet, série	Chambre de mélange			Buse plate			Débits
	Pièce No.	Diamètre de l'orifice d'injection in. (mm)	Taille équiva-lente	Pièce No.	Diam. du jet à 24 in. (610 mm) de la cible in. (mm)	Diamètre de l'orifice in. (mm)	Débit approxi-matif à 1000 psi (7,0 MPa, 70 bars)
249525	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FTM979	22 (559)	0,038 (0,97)	11 lb/mn (4,99 kg/mn)
249526	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FTM979	22 (559)	0,038 (0,97)	15 lb/mn (6,81 kg/mn)

Pistolet de projection

Réf. pistolet, série	Chambre de mélange		
	Pièce No.	Diamètre de l'orifice d'injection in. (mm)	Taille équivalente
248408 A	AR7070	0,070 (1,75)	-04

Pistolet à jet rond large

Réf. pistolet, série	Chambre de mélange			Diam. du jet à 24 in. (610 mm) de la cible in. (mm)	Dimensionnement égal au débit vers chambre de mélange Référence No
	Pièce No.	Diamètre de l'orifice d'injection in. (mm)	Taille équivalente		
249529	AW3939	0,039 (0,99)	-01	16 (406,4)	AR4242
249530	AW4646	0,046 (1,17)	-02	18 (457,2)	AR5252

Pistolet à quatre flexibles

Pistolet à jet large et rond avec manifold pour pistolet de circulation à quatre flexibles

Réf. pistolet, série	Chambre de mélange			Diam. du jet à 24 in. (610 mm) de la cible in. (mm)	Débit approximatif à 1000 psi (7,0 MPa, 70 bars)
	Pièce No.	Diamètre de l'orifice d'injection in. (mm)	Taille équivalente		
249810	AW2222	0,022 (0,56)	NA	8-9 (203-229)	4,5 lb/mn (204 kg/mn)

Pistolets à rapport différent de 1:1

Réf. pistolet, série	Chambre de mélange
253888	AR2232

⚠ MISE EN GARDE

ÉQUIPEMENT DE PROTECTION DU PERSONNEL

Il est impératif que le personnel porte un équipement protecteur conforme quand il travaille ou se trouve dans la zone de fonctionnement de l'installation pour éviter des blessures graves : lésions oculaires, inhalation de fumées toxiques, brûlures et perte de l'ouïe notamment. Ce matériel comprend ce qui suit, la liste n'étant pas exhaustive:

- Lunettes de sécurité
- Le port de vêtements de sécurité et d'un respirateur est conseillé par le fabricant de produit et de solvant
- Gants
- Casque anti-bruit.

DANGERS PRÉSENTÉS PAR LES PRODUITS OU VAPEURS TOXIQUES

Les produits ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures et entraîner la mort en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, en cas d'inhalation ou d'ingestion.

- Lire la fiche de sécurité produit (MSDS) pour prendre connaissance des risques spécifiques des produits utilisés.
- Stocker les produits dangereux dans des récipients homologués et les éliminer conformément à la réglementation en vigueur.

DANGERS D'INJECTION

Le produit s'échappant à haute pression du pistolet, d'une fuite sur le flexible ou d'un composant défectueux risque de transpercer la peau. La blessure peut avoir l'aspect d'une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure sérieuse pouvant entraîner une amputation. **Consulter immédiatement un médecin en vue d'une intervention chirurgicale.**

- Ne pas diriger le pistolet vers quiconque ou quelque partie du corps que ce soit.
- Ne pas placer la main ou les doigts devant la buse de pulvérisation du pistolet.
- Ne jamais colmater ou dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon.
- Ne jamais essayer de refouler le produit car il ne s'agit pas d'un appareil de pulvérisation à air comprimé.
- Observer la **Procédure de décompression**, page 15 à chaque arrêt de la pulvérisation et avant tout nettoyage, contrôle ou entretien du matériel.
- Utiliser la pression la plus basse possible pour le rinçage, l'amorçage ou le dépannage.
- Verrouiller le piston quand le pistolet est à l'arrêt.
- Serrer tous les raccords produit avant d'utiliser l'équipement.
- Vérifier les flexibles, les tuyaux et les raccords quotidiennement. Remplacer immédiatement tout élément usé ou endommagé. Ne pas remonter d'embout sur un flexible haute pression; remplacer tout le flexible.

RISQUES DE BRÛLURE

Les surfaces de l'appareil et le produit chauffé peuvent devenir brûlants quand l'appareil fonctionne. Pour éviter toute brûlure grave, ne toucher ni le produit ni l'appareil quand ils sont chauds. Attendre qu'ils soient complètement refroidis.

⚠ MISE EN GARDE

DANGERS D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Les vapeurs inflammables, vapeurs de solvant et de peinture par exemple, sur le lieu de travail peuvent s'enflammer ou exploser. Pour prévenir un incendie ou une explosion:

- N'utiliser l'équipement que dans des locaux bien ventilés.
- Supprimer toutes les source de feu, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes électriques portatives et bâches plastique (risque de décharge d'électricité statique).
- Ne pas brancher ni débrancher de cordons d'alimentation électrique ni allumer ou éteindre la lumière en présence de vapeurs inflammables.
- Maintenir la zone de travail exempte de débris, y compris des solvants, des chiffons et de l'essence.
- Relier le matériel à la terre ainsi que les objets conducteurs. Voir **Mise à la masse**, page 10.
- Tenir le pistolet fermement contre la paroi d'un seau mis à la terre lorsqu'on pulvérise dans le seau.
- N'utiliser que des flexibles mis à la terre.
- Si l'on remarque la moindre étincelle d'électricité statique ou si l'on ressent une décharge électrique, **arrêter le travail immédiatement.** Ne pas utiliser le matériel tant que le problème n'a pas été identifié et résolu.

DANGER EN CAS DE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

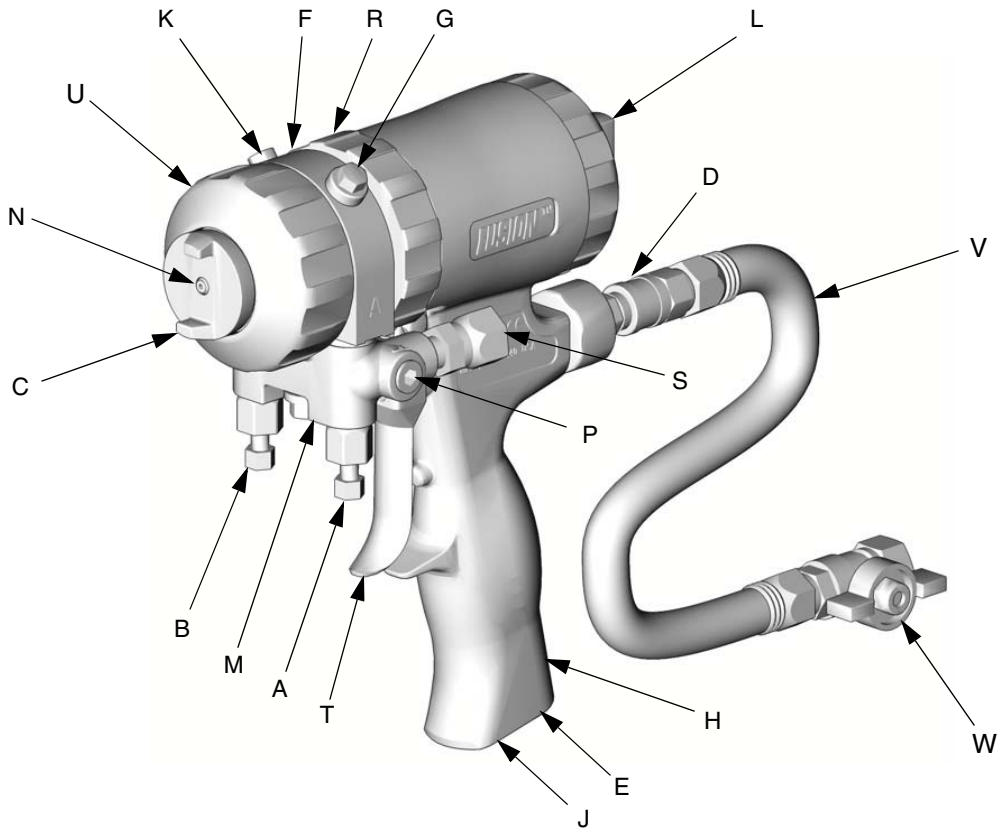
Toute utilisation non conforme peut provoquer des blessures graves ou entraîner la mort.

- Uniquement à usage professionnel.
- N'utiliser ce matériel que pour l'usage auquel il est destiné. Pour plus de renseignements appelez votre distributeur Graco.
- Lire attentivement tous les manuels d'instructions, mises en garde, panneaux et étiquettes avant de mettre le matériel en service. Suivre les instructions.
- Vérifier l'équipement tous les jours. Réparer ou remplacer immédiatement les pièces usagées ou endommagées.
- Ne jamais transformer ni modifier ce matériel. Utiliser uniquement des pièces et des accessoires Graco.
- Ne pas dépasser la pression ou température de service maximum spécifiée de l'élément le plus faible du système. Voir les **Caractéristiques techniques** de tous les manuels de l'appareil.
- Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Voir les **Caractéristiques techniques** de tous les manuels d'équipement. Lire les mises en garde du fabricant de produit et de solvant.
- Écarter les flexibles et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.
- Ne jamais utiliser de flexibles pour tirer le matériel.
- Se conformer à toutes les règles de sécurité applicables.

RISQUES DUS AUX PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION

N'utiliser ni 1,1,1-trichloréthane, ni chlorure de méthylène, ni solvants à base d'hydrocarbures halogénés, ni produits contenant de tels solvants dans un appareil sous pression en aluminium. L'utilisation de ces produits risque de déclencher une violente réaction chimique avec casse du matériel et provoquer ainsi de graves dommages corporels et matériels pouvant entraîner la mort.

Aperçu



TI2408A

Légende:

A Vanne côté A (ISO)
B Vanne côté B (RÉSINE)
C Chapeau d'air
D Raccord rapide pour tuyauterie d'air
E Silencieux
F Passage produit
G Graisseur (sous le chapeau)
H Mancheron
J Entrée d'air en option
K Vanne pneumatique de nettoyage
L Verrouillage piston
M Collecteur de produit
N Buse de la chambre de mélange
P Entrées produit en option (côté A visible)
R Bague de verrouillage
S Raccords tournants d'entrée produit (côté A visible)
T Gâchette
U Bague de serrage avant
V Petit flexible d'air
W Vanne pneumatique

Risques liés aux isocyanates

La pulvérisation de matériaux contenant des isocyanates engendre des brumes, vapeurs et particules atomisées potentiellement nocives.

Lire les mises en garde du fabricant et la fiche de sécurité produit (MSDS) pour prendre connaissance des risques spécifiques aux isocyanates.

Prévenez l'inhalation des brumes, vapeurs et particules atomisées d' isocyanates en mettant en place une ventilation adéquate sur le lieu de travail. Si une ventilation adéquate n'est pas présente, un respirateur à adduction d' air doit être fournit à toute personne se trouvant sur le lieu de travail.

Pour éviter tout contact avec les isocyanates, Il est impératif que le personnel porte un équipement protecteur comprenant des gants , lunettes, bottes et tabliers étanches travaille ou se trouve dans la zone de fonctionnement de l'installation.

Séparer les composants A et B

ATTENTION

Pour éviter une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine). Le pistolet est expédié avec le côté A à gauche. Le collecteur de produit, la section produit, la cartouche d'étanchéité latérale, la cartouche à clapet antiretour et la chambre de mélange portent un repère du côté A.

Mise à la masse

MISE EN GARDE

Lire les mises en garde, page 8.

Consulter la réglementation électrique locale et la notice du doseur pour connaître les détails de mise à la terre.

Raccorder le pistolet à la terre en le branchant sur un flexible d'alimentation de produit mis à la terre homologué par Graco.

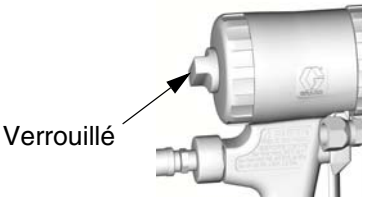
Verrou de sûreté du piston

Verrouiller le piston à chaque arrêt de la pulvérisation pour éviter un actionnement accidentel.

MISE EN GARDE

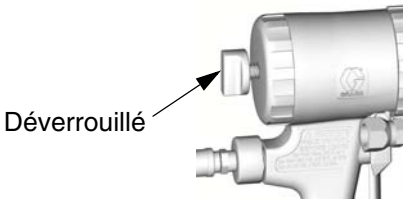
Lire les mises en garde, page 7.

Pour verrouiller le piston: enfoncer le bouton et tourner dans le sens horaire. Une fois verrouillé, le pistolet ne pourra être actionné.



TI2409A

Pour déverrouiller le piston:, enfoncer le bouton et tourner dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'il sorte. Il y aura un interstice entre le bouton et le corps du pistolet.



TI2410A

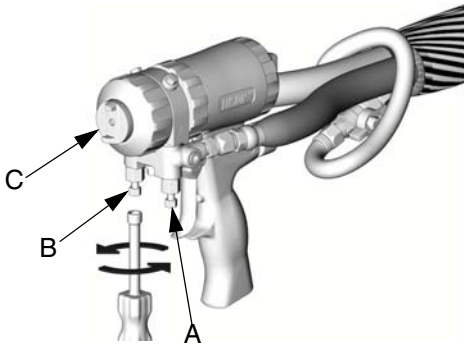
Rotation du chapeau d’air

MISE EN GARDE

Lire les mises en garde, page 7.

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 15.

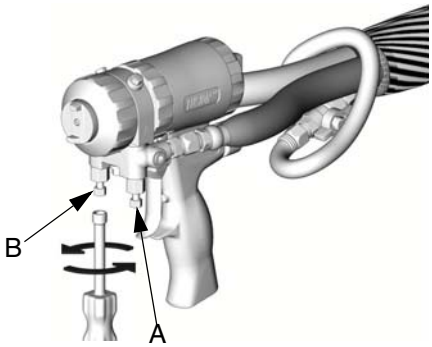
2. Fermer les vannes A et B avant de tourner le chapeau d’air (C).



Chute de pression d’air

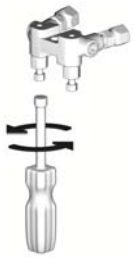
En cas de chute de pression d’air, le pistolet continuera la pulvérisation. Pour arrêter le pistolet, procéder à l’une des opérations suivantes:

- Enfoncer le verrou de sûreté du piston, voir page 10.
- Fermer les vannes produit A et B.



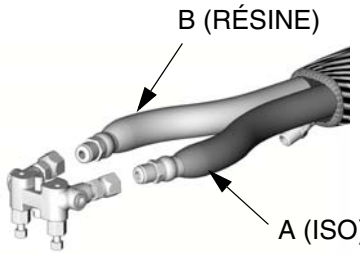
Installation

1. Fermer les vannes de produit A et B.



TI2411A

2. Brancher les flexibles produit A (ISO) et B (RÉSINE) sur le collecteur de produit.

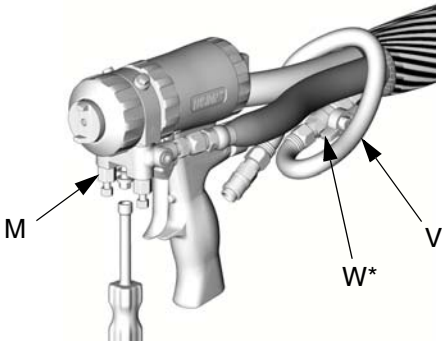


TI2417A

3. Verrouiller le piston, page 10.

TI2409A

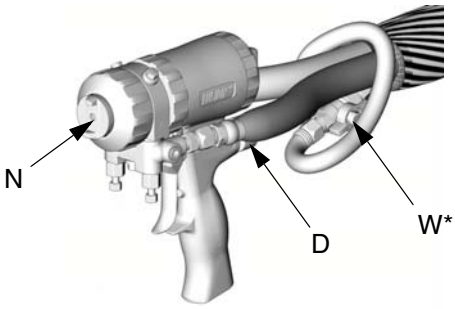
4. Brancher le flexible d'air du pistolet (V) et la vanne pneumatique (W) sur le flexible d'air principal. Fixer le collecteur de produit (M) sur le pistolet.



TI2554A

Pour modifier la position du collecteur de produit ou utiliser les entrées de produit en option, voir pages 16 et 17.

5. Brancher le raccord rapide (D). Ouvrir l'arrivée d'air. Ouvrir la vanne (W). L'air devrait s'échapper par la buse (N).



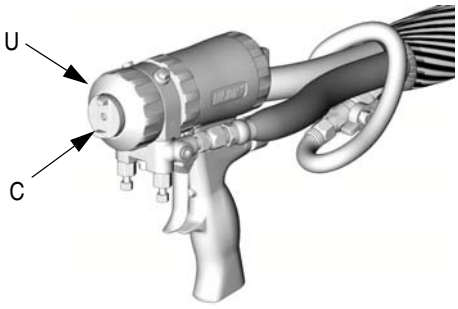
TI2414-1A

Pour utiliser une entrée d'air en option, voir page 17.

6. Déverrouiller le piston, page 10.

TI2410A

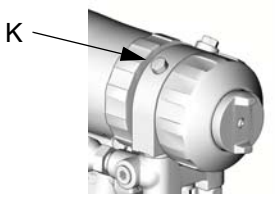
7. Appuyer sur la gâchette pour tester la course de la chambre de mélange. L'avant du chapeau d'air (C) devrait être à peu près de niveau avec la bague de serrage avant (U).



TI2414-1A

* (W) Non fourni avec le pistolet de projection.

8. Ouvrir la vanne pneumatique de nettoyage (K) de 1/4-1/2 tour et appuyer sur la gâchette pour vérifier le bon écoulement de l'air. Régler à volonté.Cette opération ne concerne pas le pistolet de projection 248408.



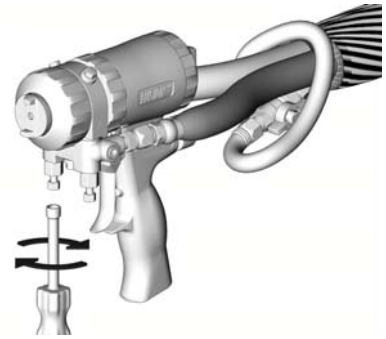
TI2413A

9. Verrouiller le piston, page 10.

TI2409A

10. Mettre le doseur en marche.

11. Ouvrir la vanne du composant B (RÉSINE) (d'env. un tour et demi). Ouvrir ensuite la vanne du composant A (ISO).



TI2414A

12. Déverrouiller le piston, page 10.

TI2410A

13. Faire un essai d'application sur un carton. Ajuster la pression et la température en fonction des résultats voulus.

TI2645A

14. Appliquer une couche de lubrifiant sur l'avant du pistolet et sur la bague de fixation ou utiliser un protège-pistolet pour empêcher tout dépôt en cas de pulvérisation excessive et faciliter le démontage. Voir page 43 pour commander le lubrifiant et le protège-pistolet.

15. Le pistolet est prêt à fonctionner.

ATTENTION
Il faut une alimentation d'air pour actionner le pistolet. Ne pas débrancher l'alimentation d'air du pistolet tant que le produit n'est pas détendu, page 15.

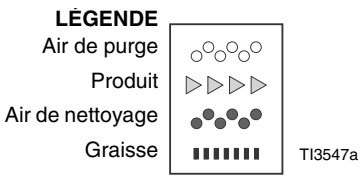
Arrêt

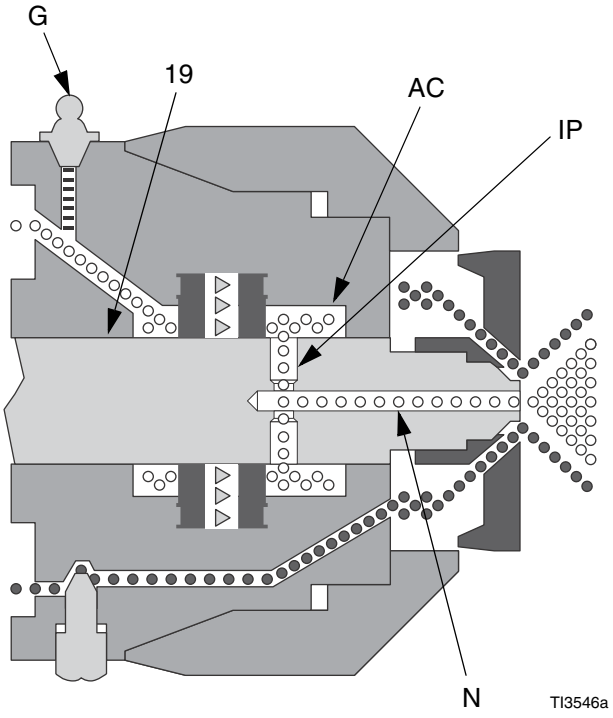
Pour l’arrêt en fin de journée:

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 15.

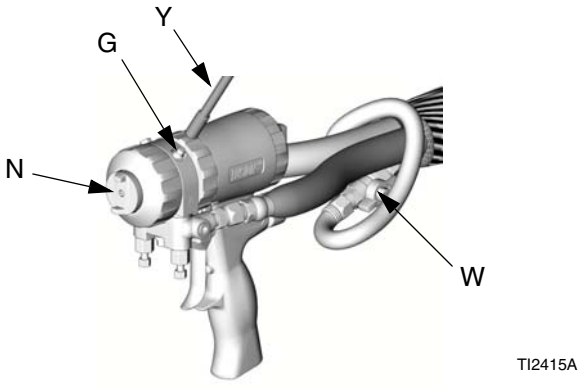
2. Laisser l’air ouvert et la gâchette relâchée.

Graisser le pistolet tous les jours pour empêcher les 2 composants de sécher et pour maintenir les passages de produit propres. L’air de purge fait passer le brouillard de graisse par la chambre à air (AC), les orifices d’injection (IP) et la buse de la chambre de mélange (N), lubrifiant ainsi toutes les surfaces. Utiliser la graisse Graco 117773, voir page 43.





3. Enlever le capuchon du graisseur. A l’aide d’un pistolet à graisse (Y), injecter de la graisse dans le graisseur (G) jusqu’à ce que la graisse soit pulvérisée par la buse de la chambre de mélange (N). Pas de graissage excessif; 2 coups maximum. Ne pas pulvériser de graisse sur le produit appliqué.



4. Remettre le capuchon du graisseur.

5. *Pistolets à jet rond et à jet plat seulement:* Fermer le distributeur d’air (W).
Pistolet de projection seulement: Couper l’arrivée d’air principale.

Procédure de décompression

⚠ MISE EN GARDE

Lire les mises en garde, page 7. Relâcher la pression avant de nettoyer ou de réparer le pistolet.

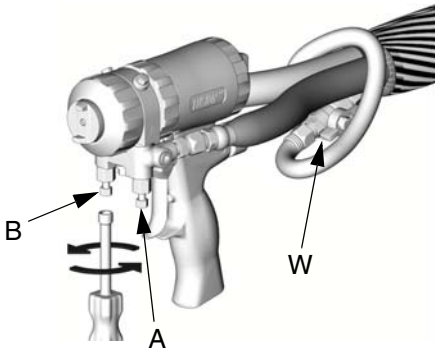
1. Verrouiller le piston, page 10.

TI2409A

ATTENTION

Il faut une alimentation d'air pour actionner le pistolet. Ne pas débrancher l'alimentation d'air du pistolet tant que le produit n'est pas détendu.

2. Fermer les vannes produit A et B. Laisser la vanne d'air (W) ouverte.



TI2421A

3. Déverrouiller le piston, page 10.

TI2410A

4. Actionner le pistolet en le pointant sur un carton ou à l'intérieur d'un seau à déchets pour relâcher la pression.

TI4722a

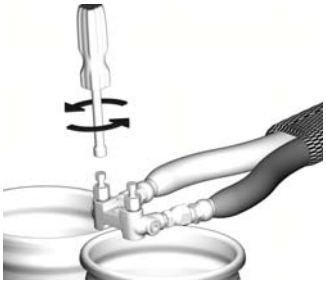
5. Verrouiller le piston, page 10.

TI2409A

⚠ MISE EN GARDE

Le produit se trouvant dans le flexible et le doseur est encore sous pression. Suivre la Procédure de décompression figurant dans le manuel du doseur.

Pour relâcher la pression dans le flexible après avoir démonté le pistolet, placer le collecteur de produit au-dessus d'un récipient en l'orientant dans la direction opposée à vous. Ouvrir les vannes de produits très doucement. Le produit jaillira sous haute pression des orifices latéraux.



TI2484A

Configurations en option

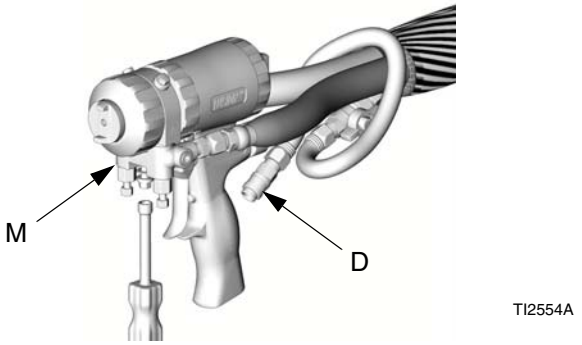
Position alternative du collecteur de produit

Le collecteur de produit est monté sous le pistolet, côté A sur la gauche, vu de l'opérateur se tenant derrière le pistolet. On peut, si on le désire, monter le collecteur au-dessus du pistolet. Ce faisant, on déplace les pièces du côté A (raccord tournant d'entrée produit, clapet anti-retour, cartouche d'étanchéité latérale et chambre de mélange) vers le côté droit.

ATTENTION
Pour empêcher une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine).

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 15.

2. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (M).



3. **Démontage de la partie avant**, page 27.

4. Tourner la partie produit de 180°.

5. **Fixer la partie avant**, page 28.

6. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

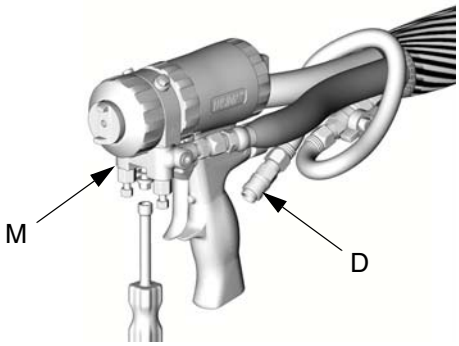
Position alternative des flexibles

Les raccords tournants d'entrée produit et le raccord rapide de flexible d'air sont orientés vers l'arrière. Si l'on veut, on peut changer cette orientation et les tourner vers le bas.

ATTENTION
Pour empêcher une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine).

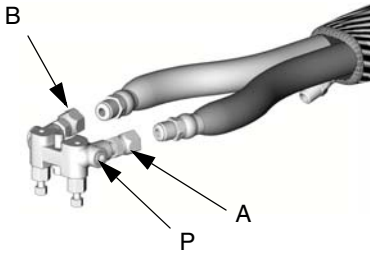
1. Suivre la **Procédure de décompression**, page 15. Dépressuriser aussi l'installation; voir le manuel du doseur.

2. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (M).



TI2554A

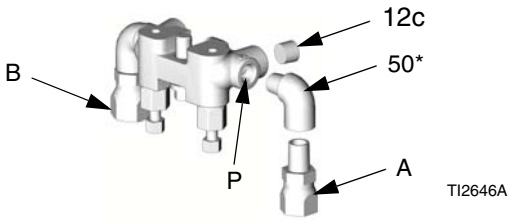
3. Débrancher les flexibles produit connectés aux raccords tournants d'entrée (A, B). Démonter les raccords. Démonter les bouchons en place sur les entrées en option (P).



TI2417A

4. Enduire les bouchons (12c), coudes (50*) et filetages mâles des raccords tournants (A, B) de colle à filetage. Monter les coudes (50*) sur les entrées en option (P), orientés vers le bas. Monter les raccords tournants (A, B) sur les coudes. Attention de bien monter le raccord A (petit) du côté A. Mettre des bouchons à la place des raccords. Serrer tous ces éléments à 235-245 in-lb (26,6-27,7 N•m).

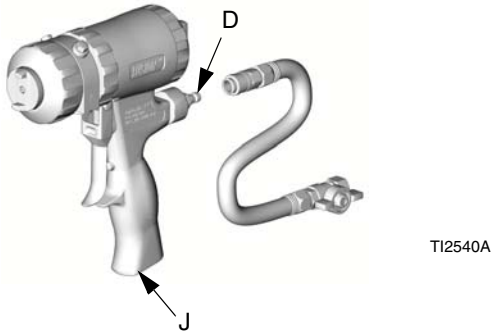
Les coudes (50*) ne sont pas fournis avec le pistolet de projection.



TI2646A

5. Brancher les flexibles A et B sur les raccords tournants A et B.

6. Retirer le raccord (D) et le bouchon (J). Inverser les positions. Enduire de colle à filetage et serrer à 125-135 in-lb (14-15 N•m).



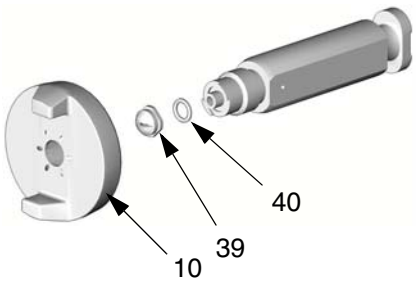
TI2540A

7. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Buses plates

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 15.

2. Enlever le chapeau d'air (10) et la buse plate (39). Examiner le joint torique (40).

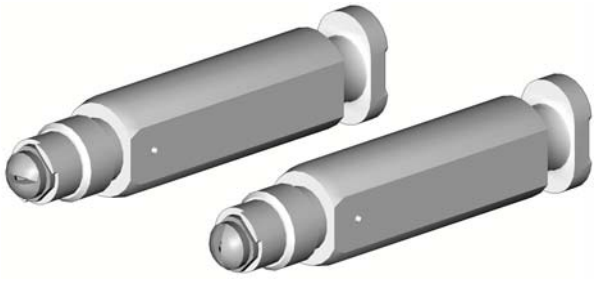


TI2557A

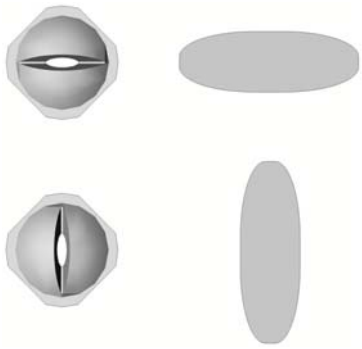
Si la buse colle, prendre un tournevis pour faire levier ou tirer avec une pince. La buse est en acier trempé pour résister aux détériorations.

3. Pour nettoyer, plonger la buse dans un solvant compatible, voir page 20. La nettoyer soigneusement à l'aide d l'instrument 15D234, page 44, en fonction de la buse.

4. Repositionner la buse à l'horizontale ou à la verticale ou monter une buse d'une autre taille.



TI2649A



TI2648A

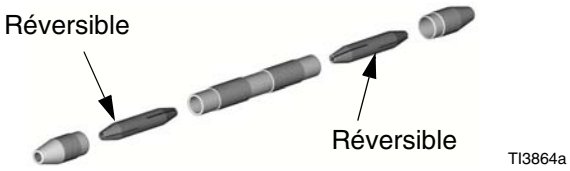
Buses repérées à l'arrière par les 3 derniers chiffres du numéro de réf. Voir **Guide de référence buse plate**, page 38.

5. Remettre le chapeau d'air en le serrant à la main. Mettre l'orifice de nettoyage en face de la buse n'est pas d'important.

Maintenance

Kit d’outillage fourni

- Tournevis à douille hex.; 5/16
- Tournevis; lame de 1/8
- Mèche pour buse; différentes tailles suivant la taille de buse. Voir page TABLEAU 1, page 21.
- Mèche pour orifice d’injection; différentes tailles suivant le diamètre d’orifice. Voir page TABLEAU 3, page 22.
- Porte-outil 117661; mandrins doubles réversibles



- Pistolet à graisse 551189; avec 3 oz de graisse
- Manifold de rinçage 15B817
  Non fourni avec le pistolet de projection.

Propreté du pistolet

Veiller à la propreté du pistolet grâce au couvercle sur le pistolet, page 40.

L’application d’un léger film de lubrifiant facilitera le nettoyage.

Si nécessaire

1. **Nettoyage extérieur du pistolet**, page 20.
2. **Nettoyage de la buse de la chambre de mélange**, page 21, une fois par jour minimum.
3. **Nettoyage du chapeau d’air**, page 20.
4. **Nettoyage du silencieux**, page 20.
5. **Nettoyage du collecteur de produit**, page 20.
6. **Nettoyage des passages**, page 21.
7. **Nettoyage des orifices d’injection**, page 21.

Entretien quotidien

Observer la section **Arrêt**, page 14.

Hebdomadairement ou mensuellement

1. Nettoyage de la **Chambre de mélange et cartouches d’étanchéité latérales**, page 29. Contrôler les joints toriques.
2. Nettoyage des **Clapets anti-retour**, page 31. Contrôler les joints toriques les filtres.

Rinçage du pistolet

S'il est nécessaire de rincer le pistolet, procéder comme suit.

⚠ MISE EN GARDE

Lire les mises en garde, page 8.

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 15.

2. Rincer avec un solvant compatible en tenant le pistolet plongé dans un seau métallique relié à la terre et en appuyant une partie métallique du manifold contre le côté du seau. Utiliser la pression produit la plus faible possible pour le rinçage.

3. Observer la **Procédure de décompression**, page 15.

Pour un rinçage plus soigné, utiliser le kit de rinçage au solvant 218669. Ce kit se monte sur le collecteur de rinçage 15B817.

Nettoyage extérieur du pistolet

Nettoyer l'extérieur du pistolet à l'aide d'un solvant compatible.

Utiliser du N Methyl Pyrrolidone (NMP), Dynasolve CU-6, Dzolv ou un produit équivalent pour ramollir le produit séché.

ATTENTION
Il est déconseillé d'utiliser ces solvants pour le rinçage.

Nettoyage du chapeau d'air

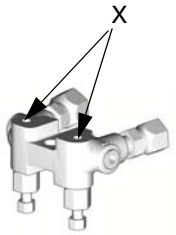
Tremper le chapeau d'air dans un solvant compatible. Nettoyer les orifices avec une mèche de #58 (0,042).

Nettoyage du silencieux

Démonter le silencieux et le nettoyer à l'aide d'un solvant compatible.

Nettoyage du collecteur de produit

Nettoyer les surfaces d'étanchéité du collecteur de produit à chaque démontage avec un solvant compatible et une brosse. Bien nettoyer les deux orifices de produit (X) sur la partie supérieure en regard. Ne pas endommager les surfaces planes d'étanchéité. Appliquer une couche de graisse si elles restent exposées afin d'empêcher l'humidité de pénétrer.



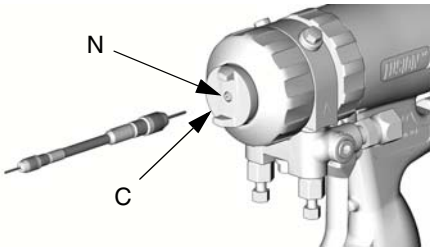
TI2411-1

Nettoyage de la buse de la chambre de mélange

1. Verrouiller le piston, page 10.

TI2409A

2. Consulter le TABLEAU 1. Voir aussi le tableau d'identification **Kits de mèches**, page 39. Utiliser une mèche de taille adéquate pour nettoyer la chambre de mélange (N). Si nécessaire, nettoyer le chapeau d'air (C) avec une brosse dure.



TI2418A

Tableau 1 : Tailles de mèche pour buse

Jet rond		Jet plat	
Référence chambre de mélange	**Mèche en in. (mm)**	**Référence chambre de mélange**	**Mèche en in. (mm)**
AR2020	#58, 0,042 (1,00)	AF2020	3/32, 0,094 (2,35)
AR2929	#55, 0,052 (1,30)	AF2929	3/32, 0,094 (2,35)
AR3737	#55, 0,052 (1,30)		
AR4242	#53, 0,060 (1,50)	AF4242	3/32, 0,094 (2,35)
AR5252	#50, 0,070 (1,75)	AF5252	3/32, 0,094 (2,35)
AR6060	#44, 0,086 (2,15)		
AR7070	3/32, 0,094 (2,35)		
AR8686	#32, 0,116 (2,90)		

Nettoyage des passages

Si nécessaire, nettoyer les passages de produit à l'intérieur du boîtier et de la poignée avec des mèches. Voir TABLEAU 2 et **Vue en coupe** page 26 pour le diamètre et l'emplacement des passages. Toutes les mèches sont disponibles en kit. Commander le kit mèche de nettoyage pour purge pneumatique 248969, voir page 40.

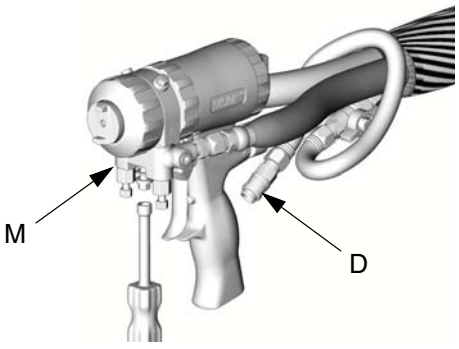
Tableau 2 : Diamètres passage

Description passage	Lettre rep. (page 26)	Diamètre, in. (mm)
Entrée d'air en option	C	7/16, 1/8 (11,0, 3,1)
Air de purge	D	1/8 (3,1)
Piston pneumatique	E, F	1/8 (3,1)
Échappement d'air	G	11/32, 1/8 (8,7, 3,1)
Alésage vanne pneumatique	H	9/32 (7,1)
Air de nettoyage	Non visible	3/32 (2,35)
Orifices clapet antiretour	Non visible	3/32 (2,35)
Graisse	Non visible	3/32 (2,35)

Nettoyage des orifices d'injection

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 15.

2. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (M).

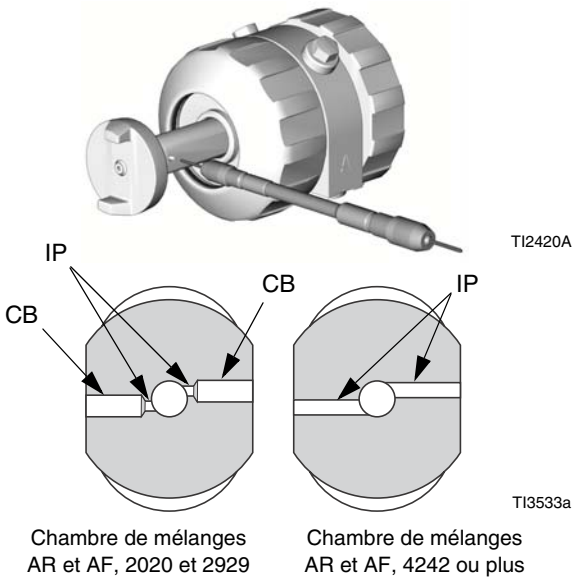


TI2554A

3. **Rinçage du pistolet**, page 20. Si le rinçage du pistolet ne fonctionne pas, voir page 29.

4. **Démontage de la partie avant**, page 27.

5. Pousser la chambre de mélange vers l'avant jusqu'à ce que les orifices d'injection (IP) soient visibles. Voir TABLEAU 3 pour connaître la taille de mèche adéquate pour nettoyer les orifices. Voir aussi le tableau d'identification à **Kits de mèches**, page 39. Certaines chambres de mélange possèdent des lamages (CB) et il faut deux tailles de mèche pour nettoyer complètement les orifices d'injection.



Chambre de mélanges AR et AF, 2020 et 2929

Chambre de mélanges AR et AF, 4242 ou plus

Tableau 3 : Diamètres mèches pour orifice d'injection

Référence chambre de mélange	Diam mèche pour orifice d'injection (IP) in. (mm)	Diamètre fraise in. (mm)
AR2020	#76, 0,020 (0,50)	#53, 0,060 (1,50)
AR2929	#69, 0,029 (0,70)	#53, 0,060 (1,50)
AR3737	#63, 0,037 (0,94)	N/D
AR4242	#58, 0,042 (1,00)	N/D
AR5252	#55, 0,052 (1,30)	N/D
AR6060	#53, 0,060 (1,50)	N/D
AR7070	#50, 0,070 (1,75)	N/D
AR8686	#44, 0,086 (2,15)	N/D
AF2020	#76, 0,020 (0,50)	#53, 0,060 (1,50)
AF2929	#69, 0,029 (0,70)	#53, 0,060 (1,50)
AF4242	#58, 0,042 (1,00)	N/D
AF5252	#55, 0,052 (1,30)	N/D

6. Remettre la chambre de mélange en place.

7. **Fixer la partie avant**, page 28.

8. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Guide de dépannage

1. Suivre la **Procédure de décompression**, page 15, avant tout contrôle ou réparation du pistolet.

2. Passer en revue tous les problèmes possibles et leurs causes avant de démonter le pistolet.

ATTENTION
Pour empêcher une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine).

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Le pistolet n'entre pas complètement en action quand on presse sur la gâchette.	Pistolet verrouillé.	Déverrouiller, page 10.
	Silencieux bouché (22).	Nettoyer, page 20.
	Joint toriques (24) de la vanne pneumatique endommagés.	Remplacer, page 33.
Le produit ne sort pas quand la gâchette du pistolet est complètement enfoncée.	Vannes de produit bouchées (12b).	Ouvrir.
	Orifices d'injection bouchés.	Nettoyer, page 21.
	Clapets antiretour (26) bouchés.	Nettoyer, page 31.
Le pistolet réagit lentement.	Silencieux bouché (22).	Nettoyer, page 20.
	Joints toriques (16, 17) du piston endommagés.	Remplacer, page 32.
	Vanne pneumatique sale ou joints toriques du piston endommagés (24).	Nettoyer la vanne pneumatique ou remplacer les joints toriques, voir page 33.
Temps de retard au pistolet, puis actionnement soudain.	Produit durci autour des joints latéraux (18).	Examiner les joints latéraux (18c) et la chambre de mélange (19) pour voir s'ils présentent des rayures. Remplacer, page 29.
	Bague de fixation (9) non en butée.	Serrer la bague jusqu'à ce qu'elle arrive en butée.
Disparition du jet rond.	Buse de la chambre de mélange sale.	Nettoyer, page 21.
Disparition du jet plat.	Buse bouchée.	Nettoyer avec un solvant compatible; page 18.
	Buse usée.	Remplacer, page 18.
	Buse de la chambre de mélange sale.	Nettoyer, page 21.
Fuite entre la buse plate et la chambre de mélange.	Buse mal mise en place.	Remonter, page 18.
	Joint torique (40) endommagé/ manquant.	Remplacer, page 18.
Pression déséquilibrée.	Orifices d'injection bouchés.	Nettoyer, page 21.
	Clapets antiretour (26) bouchés.	Nettoyer, page 31.
	Viscosités inégales.	Ajuster la température pour compenser.

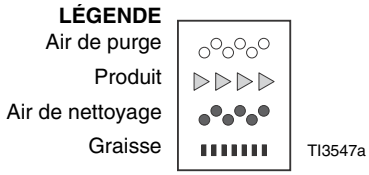
PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Composant A et/ou B dans la section pneumatique du pistolet.	Joints latéraux endommagés (18c).	Remplacer, page 29.
	Chambre de mélange (19) endommagée.	Remplacer, page 29.
	Joints toriques (18d, 18e) latéraux endommagés.	Remplacer, page 29.
	Chapeau d'air serré avec vannes produits (12b) ouvertes.	Commencer par fermer les vannes.
Brouillard de produit s'échappant de la chambre de mélange ou du chapeau d'air.	Joints latéraux endommagés (18c).	Remplacer, page 29.
	Joints toriques (18d, 18e) latéraux endommagés.	Remplacer, page 29.
	Chambre de mélange (19) endommagée.	Remplacer, page 29.
Atomisation excessive.	Trop d'air de nettoyage.	Réduire, page 13.
Dépôt rapide de produit sur le chapeau d'air.	Orifices du chapeau d'air bouchés.	Nettoyer, page 20.
	Trop peu d'air de nettoyage.	Augmenter, page 13.
	Joint torique (23) de la section produit endommagé/manquant.	Remplacer, page 29.
	Joint torique (3) avant endommagé.	Remplacer, page 29.
Faible débit d'air de nettoyage.	Joint torique (3) avant endommagé.	Remplacer, page 29.
Une trop grande quantité d'air de nettoyage s'échappe quand on actionne pistolet et que les vannes produit sont fermées.	Joint torique (23) de la section produit endommagé/manquant.	Remplacer, page 29.
Le produit n'est pas coupé quand les vannes produit sont fermées.	Vannes produit endommagées (12b).	Remplacer.
Brusque échappement d'air du silencieux lors de l'actionnement du pistolet.	Normal.	Aucune action à entreprendre.
Fuite d'air continue au niveau du silencieux.	Joint toriques (24) de la vanne pneumatique endommagés.	Remplacer, page 33.
	Joints toriques (16, 17) du piston endommagés.	Remplacer, page 32.
Fuite d'air sur la vanne pneumatique avant.	Joint toriques (24) de la vanne pneumatique endommagés.	Remplacer, page 33.
Fuite d'air autour de la bague de verrouillage.	Joint torique (21) endommagé.	Remplacer, page 29.
Impossible de serrer la bague de fixation (9) jusqu'en butée.	Chapeau d'air (10) monté avant la bague (9).	Monter la bague (9) en premier, puis le chapeau d'air (10), page 30.

Fonctionnement théorique

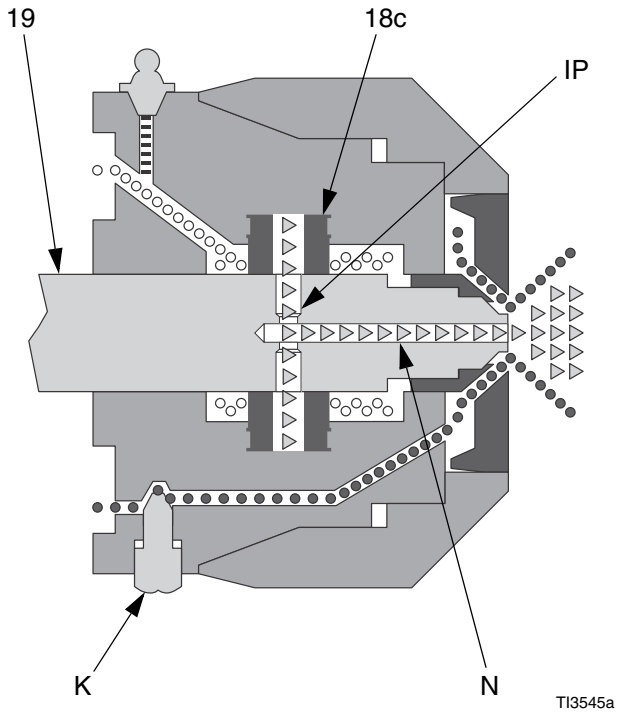
Pistolet actionné (pulvérisation du produit)

La chambre de mélange (19) recule, interrompant le débit d'air de purge. Les orifices d'injection (IP) viennent se placer en face des orifices de produit des joints latéraux (18c), permettant ainsi au produit de traverser la buse de la chambre de mélange (N).

Voir page 13 pour le réglage de la vanne d'air de nettoyage (K).



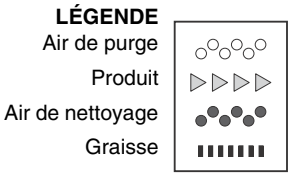
La circulation du produit n'est pas indiquée sur la graduation pour des questions de clarté.



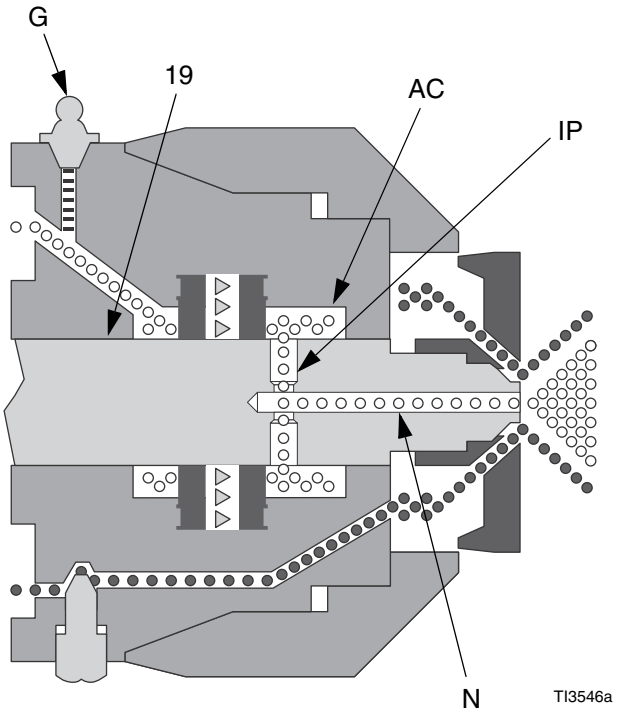
Pistolet non actionné (purge pneumatique)

La chambre de mélange (19) recule, interrompant le débit de produit. Les orifices d'injection (IP) s'ouvrent sur la chambre à air (AC), permettant ainsi à l'air de purge de traverser la buse de la chambre de mélange (N).

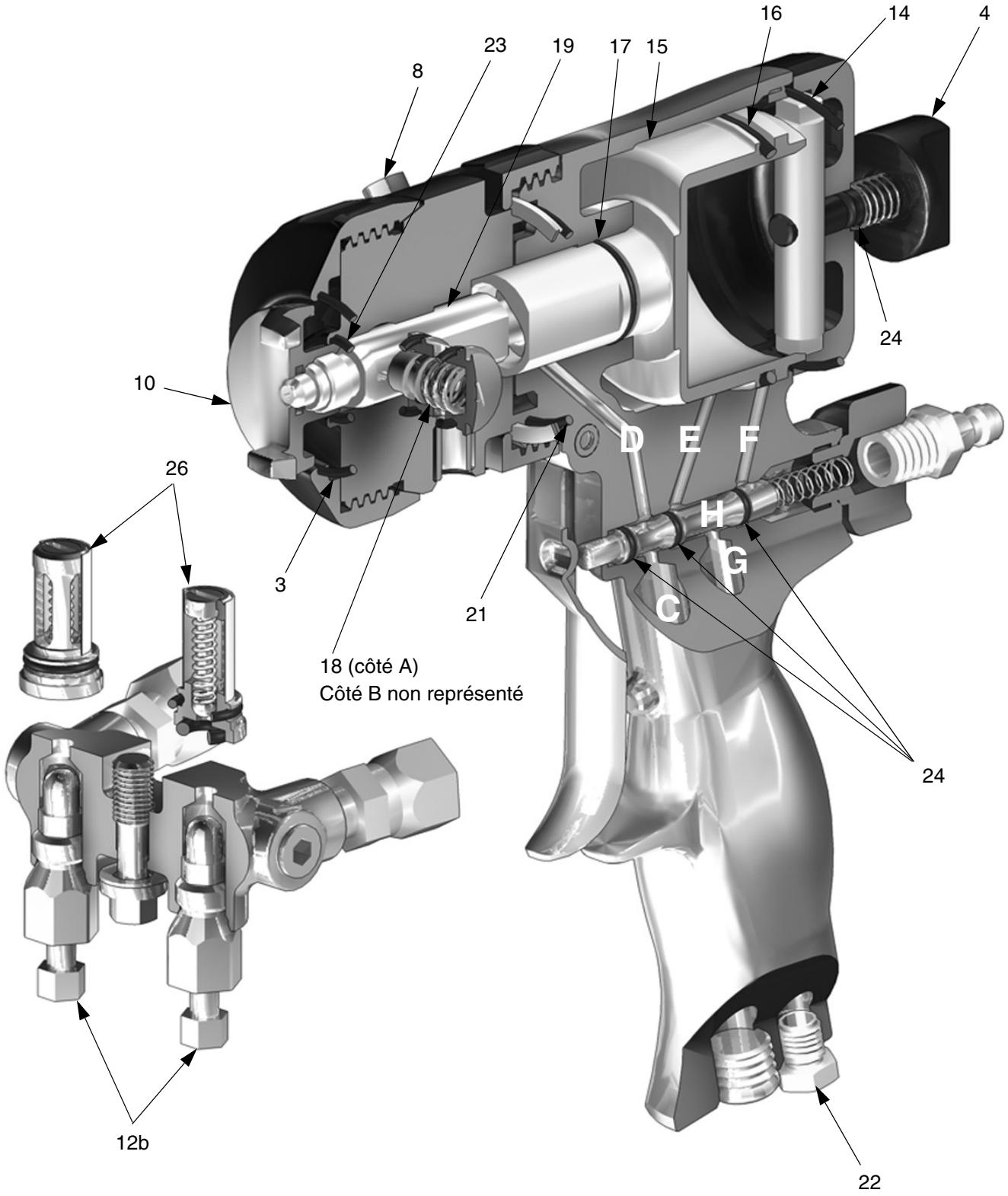
Voir page 14 l'utilisation de graisseurs (G).



La circulation du produit n'est pas indiquée sur la graduation pour des questions de clarté.



Vue en coupe


16
14
4
23
19
17
15
8
24
10
D
E
F
26
H
G
3
21
C
18 (côté A)
Côté B non représenté
24
12b
22

Réparation

Outillage nécessaire

Outillage nécessaire pour une réparation complète du pistolet:

- clé à molette
- tournevis à lame plate (fourni)
- tige de 1/8 in. (3 mm) de diamètre
- tournevis à douille hex. de 5/16 (fourni)

Lubrification

Lubrifier généreusement tous les joints et filetages. Lubrifier le filetage et l'extérieur de la bague (11). Voir page 43 pour commander le lubrifiant.

Démontage de la partie avant

⚠ MISE EN GARDE

Lire les mises en garde, page 7. La fixation de la partie avant est délicate. Ne pas faire fonctionner le pistolet si la partie avant a du jeu ou si la bague de verrouillage n'est pas jointive avec la poignée.

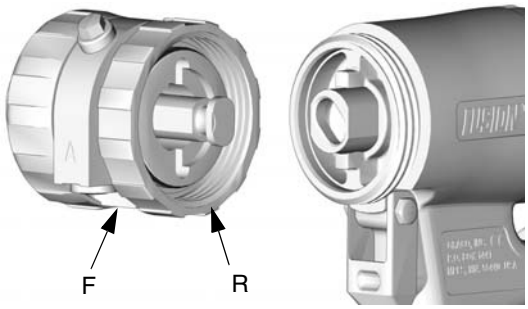
1. Observer la **Procédure de décompression**, page 15.

2. **Rinçage du pistolet**, page 20.

ATTENTION

Si la bague de verrouillage (R) est collée à cause d'un dépôt de produit, ne pas forcer en tournant toute la partie avant. Les ergots de positionnement (Z) risqueraient de casser. Plonger la partie avant du pistolet dans du solvant pour ramollir le produit et débloquer la bague de verrouillage.

3. Dévisser la bague de verrouillage (R) jusqu'à ce que la partie avant du pistolet se détache. Tourner la section produit (F) de 1/8 tour dans le sens anti-horaire. Dévisser complètement la bague de verrouillage et enlever la partie avant.



TI2416A

Fixer la partie avant

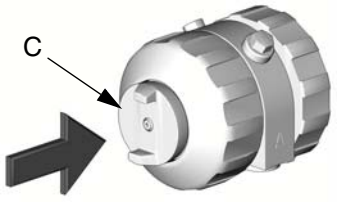
MISE EN GARDE

Lire les mises en garde, page 7. La fixation de la partie avant est délicate. Ne pas faire fonctionner le pistolet si la partie avant a du jeu ou si la bague de verrouillage n'est pas jointive avec la poignée.

1. Verrouiller le piston, page 10.

TI2409A

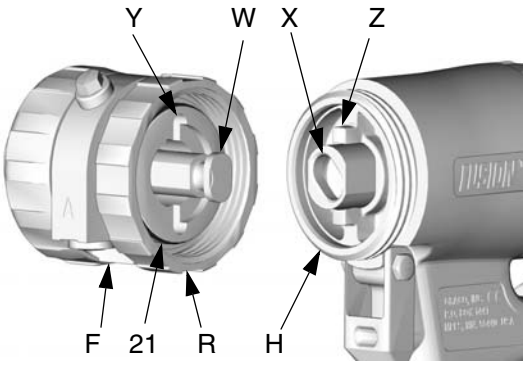
2. Appuyer sur le chapeau d'air (C) jusqu'à ce qu'il soit de niveau avec l'avant du pistolet. Ainsi, on est assuré que la chambre de mélange est complètement reculée.



TI2422A

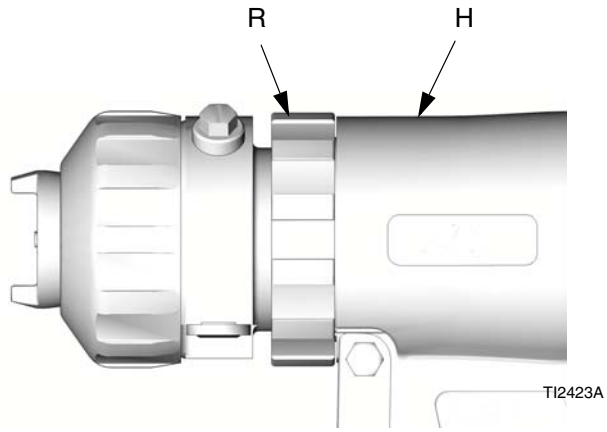
3. S'assurer que le joint torique (21) est en place.

Lubrifier généreusement le joint torique, le filetage de la bague (R) et de la poignée (H), ainsi que l'extérieur de la bague. Orienter la partie avant (F) en fonction du type de montage désiré pour le collecteur de produit (montage inférieur représenté). Emboîter l'extrémité mâle (W) de la chambre de mélange dans la partie femelle (X). Visser la bague de verrouillage à fond à la main sur la poignée.



TI2416A

4. Tourner la section produit de 1/8 tour dans le sens horaire pour que les ergots (Z) s'insèrent dans les encoches (Y). Appuyer sur la partie avant pour s'assurer qu'elle est bien en place. Visser à fond la bague de verrouillage (R) sur la poignée (H). Si le montage est bon, la bague de verrouillage doit être jointive avec la poignée.



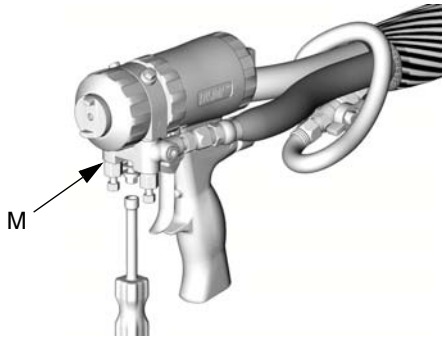
TI2423A

Chambre de mélange et cartouches d'étanchéité latérales

Voir les tailles de chambre de mélange disponibles à la page 3.

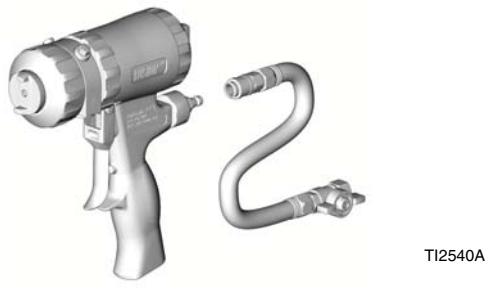
1. Observer la **Procédure de décompression**, page 15.

2. Démonter le collecteur produit (M). Laisser le branchement d'air.



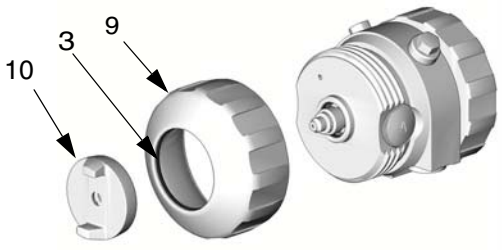
3. Rincer le pistolet pour éliminer les composants A et B résiduels, page 20. Suivre la **Procédure de décompression**, page 15.

4. Débrancher le flexible d'air.



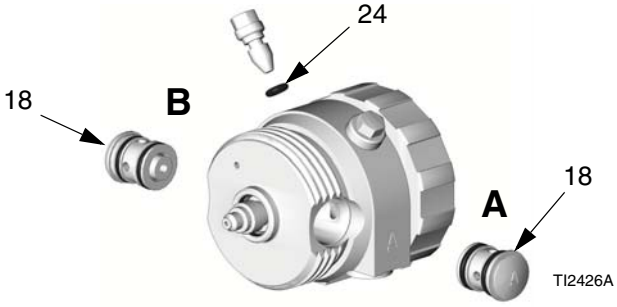
5. **Démontage de la partie avant**, page 27.

6. Enlever le chapeau d'air (10) et la bague de serrage (9). Examiner le joint torique (3) à l'intérieur de la bague.



ATTENTION
Pour empêcher une pollution mutuelle des cartouches d'étanchéité latérales, ne pas intervertir les pièces pour composant A et composant B. La cartouche pour composant A est repérée par un A.

7. Extraire les cartouches d'étanchéité latérales (18). Examiner aussi le joint torique (24) de la vanne d'air de nettoyage (8).

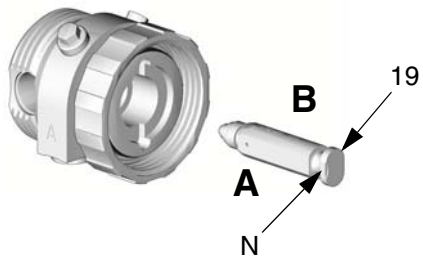


Suite page 30.

8. Tirer la chambre de mélange (19) par l'arrière hors de la section produit. Examiner son état et nettoyer les orifices, page 21. Examiner le joint torique (23) à l'avant de la section produit.

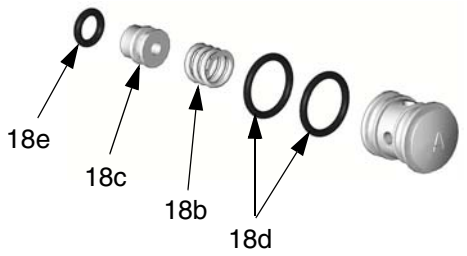
ATTENTION
Pour empêcher une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, la chambre de mélange est repérée par un A et une encoche (N) à l'arrière. Veiller à ce que le côté A de la chambre de mélange soit sur le côté A du pistolet.

9. Appliquer un mince film de lubrifiant sur la chambre de mélange (19). Monter la chambre de mélange. Le **A** et l'encoche (N) doivent être du même côté que le **A** de la section produit. La chambre de mélange est clavetée sur la section produit.

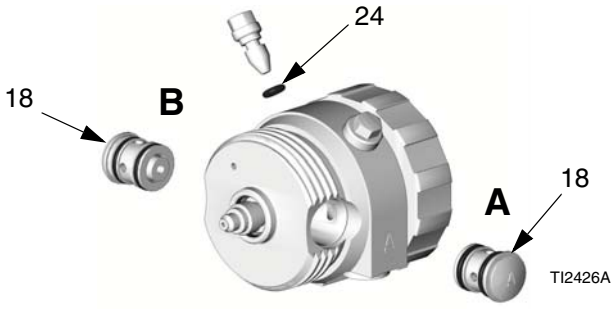


ATTENTION
Pour empêcher une pollution mutuelle des cartouches d'étanchéité latérales, ne pas intervertir les pièces pour composant A et composant B. La cartouche pour composant A est repérée par un A.

10. Examiner minutieusement les joints toriques et la surface des cartouches d'étanchéité latérales. Lubrifier généreusement les joints toriques (18d, 18e) et remonter le tout. Appuyer sur le joint latéral (18c) pour tester le fonctionnement du ressort (18b).



11. Lubrifier généreusement les cartouches d'étanchéité latérales (18) et les remonter.



12. Lubrifier le filetage et remonter la bague de fixation (9). Remonter le chapeau d'air (10).

13. **Fixer la partie avant**, page 28.

14. Effectuer le branchement d'air et actionner le pistolet plusieurs fois pour voir s'il y a des fuites. Si l'un ou l'autre clapet antiretour ne reste pas en position, c'est qu'il y a une fuite de produit de ce côté-ci de la chambre de mélange ou du côté composants. Régler le problème avant de fixer le manifold produit.

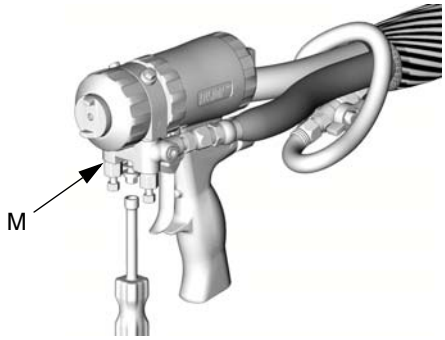
15. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Clapets anti-retour

Avant de démonter, appuyer sur la bille (26c) pour contrôler le fonctionnement du clapet antiretour et l'action du ressort.

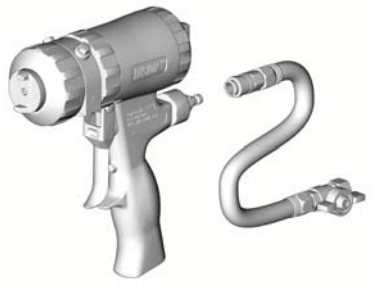
1. Observer la **Procédure de décompression**, page 15.

2. Démonter le collecteur produit (M). Laisser le branchement d'air. **Nettoyage du collecteur de produit**, page 20.



3. Rincer le pistolet pour éliminer les composants A et B résiduels, page 20. Suivre la **Procédure de décompression**, page 15.

4. Débrancher le flexible d'air.



ATTENTION

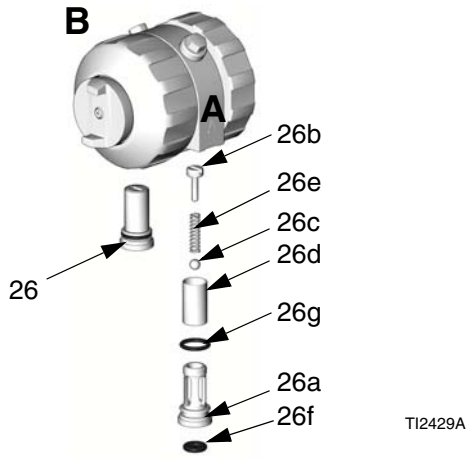
Pour empêcher une pollution mutuelle des clapets antiretour, ne pas intervertir les pièces pour composant A et composant B. Le clapet antiretour pour composant A est repéré par un A.

5. Sortir les clapets antiretour (26) en faisant levier au niveau de l'encoche.

MISE EN GARDE

Lire les mises en garde, page 7. Des joints toriques de clapet antiretour (26f, 26g) en mauvais état peuvent engendrer une fuite. Remplacer les joints toriques s'ils présentent le moindre dommage.

6. Sortir le filtre (26d). Nettoyer et examiner les pièces. Examiner attentivement les joints toriques (26f, 26g). Si nécessaire, retirer la vis (26b) et démonter tout le clapet antiretour.



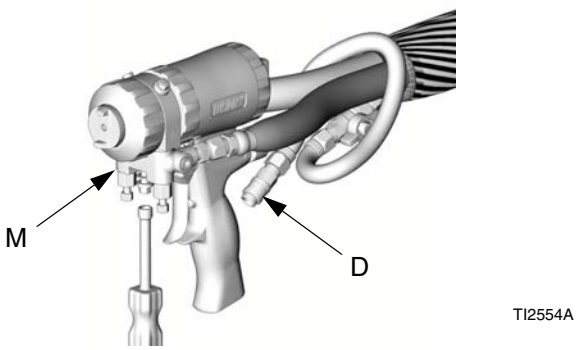
7. Remonter les clapets antiretour. La vis (26b) doit être de niveau (dans une plage de 1/16 in. ou 1,5 mm) avec la surface de la section (26a). Lubrifier généreusement les joints toriques (26f, 26g) et les remettre soigneusement dans la section produit.

8. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Piston

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 15.

2. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (M).

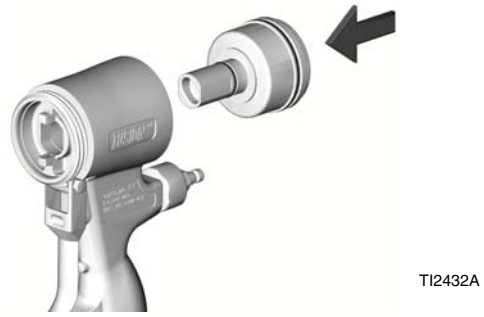


3. **Démontage de la partie avant**, page 27.

4. Dévisser le couvercle du cylindre (5) et examiner l'état du joint torique (14).

5. Appuyer sur la tige de piston pour démonter le piston (15). Examiner le joint torique (16) du piston et le joint torique (17) de la tige.

6. Lubrifier généreusement les joints toriques du piston. Remonter le piston. La tige est clavetée. Appuyer fortement pour bien loger le piston.



7. Replacer le couvercle du cylindre (5).

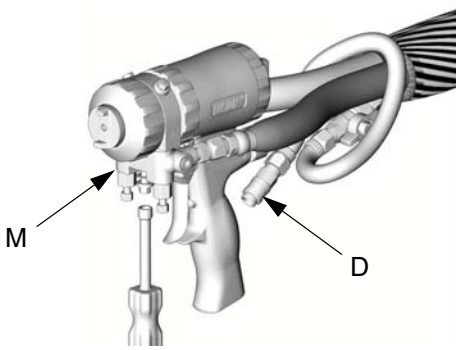
8. **Fixer la partie avant**, page 28.

9. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

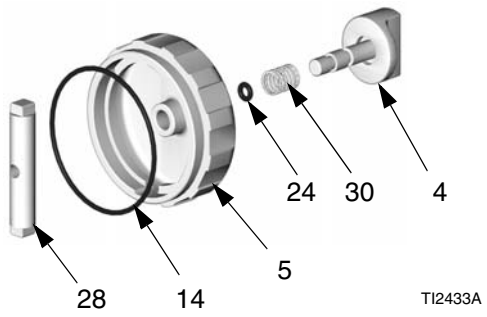
Verrouillage piston

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 15.

2. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (M).



3. Dévisser le couvercle du cylindre (5). Tenir la butée du piston (28) avec une clé et la dévisser du verrou de sûreté (4). Examiner le ressort (30) et les joint toriques (14, 24).



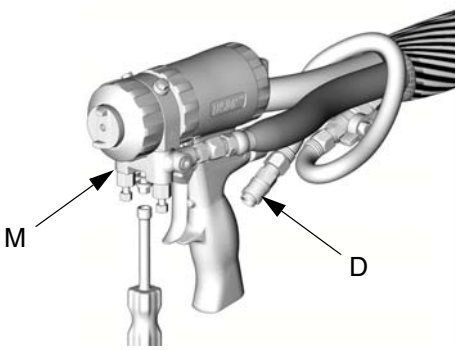
4. Lubrifier généreusement les joints toriques et les remettre en place. Nettoyer le filetage avec un solvant ou de l'alcool. Enduire le filetage de la butée (28) de Loctite® moyenne force ou d'un produit équivalent et remonter le tout.

5. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

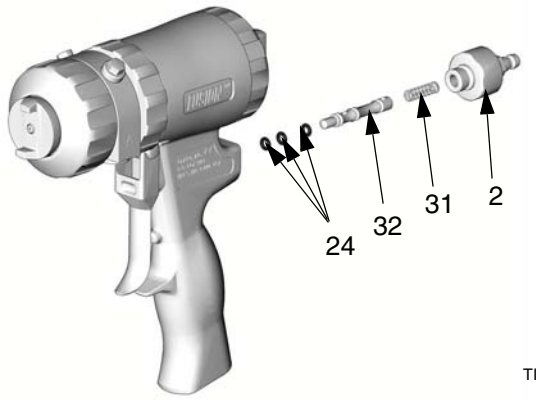
Vanne pneumatique

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 15.

2. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (M).



3. Dévisser le bouchon de la vanne pneumatique (2) et retirer le ressort (31). A l'aide d'un outil de petit diamètre, sortir le tiroir (32) par l'avant. Examiner les joint toriques (24).

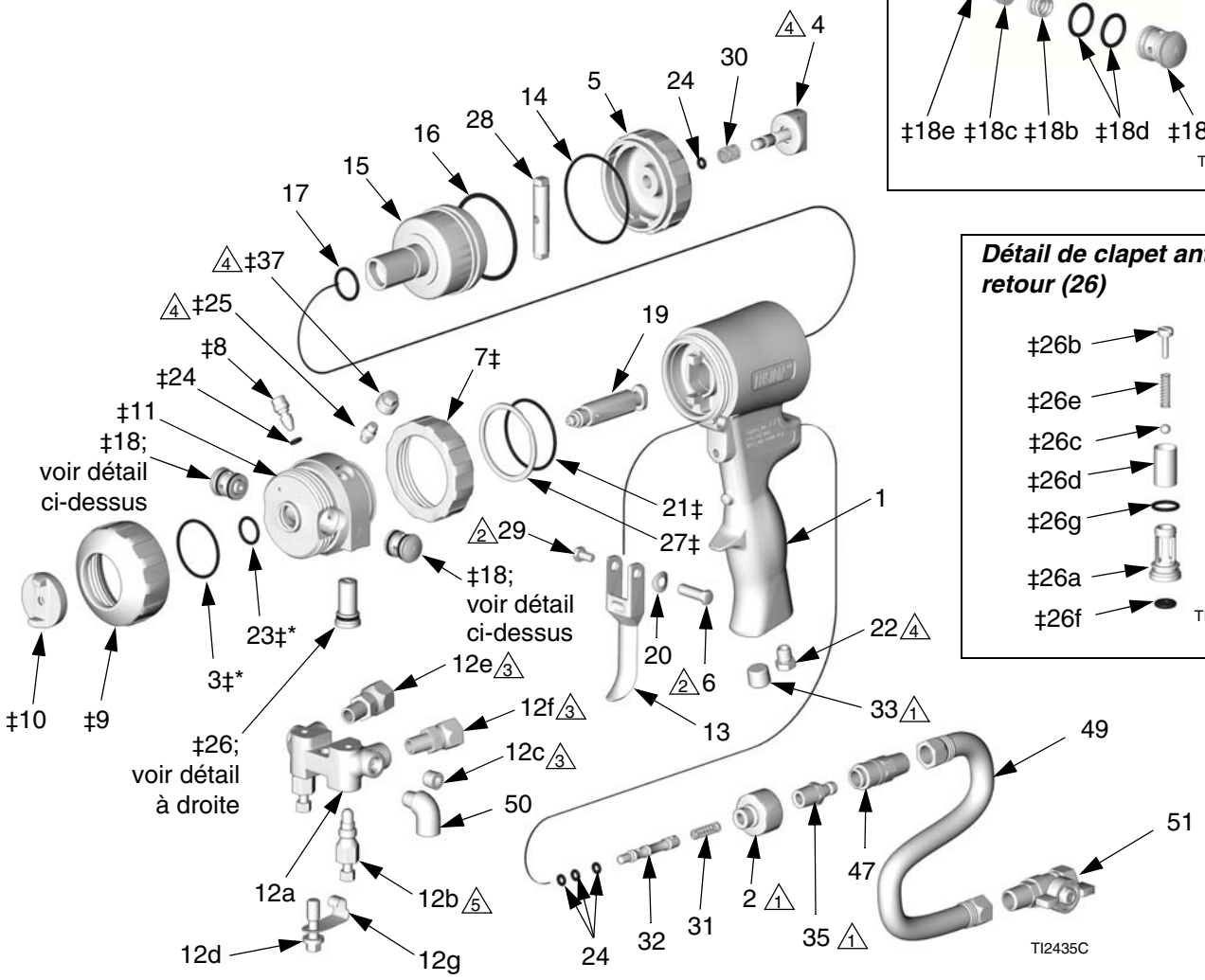


4. Lubrifier généreusement les joints toriques et les remettre en place. Serrer le bouchon (2) à 125-135 in-lb (14-15 N•m).

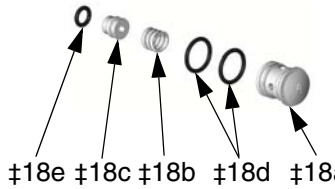
5. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Pièces

Illustration: pistolet à jet rond; voir page 36 pour les pièces supplémentaires et vues détaillées



Détail de cartouche d'étanchéité (18)



Détail de clapet anti-retour (26)

1 Serrer à 125-135 in-lb (14-15 N•m).

2 Serrer à 20-30 in-lb (2,3-3,4 N•m).

3 Serrer à 235-245 in-lb (26.6-27.7 N•m).

4 Serrer à 35-45 in-lb (4-5 N•m).

5 Serrer à 32-40 ft-lb (43-54 N•m).

Ref. No.	Part No.	Description	Qty
1	15K365	HANDLE	1
2	15B208	PLUG, air valve	1
3‡	248137	O-RING; PTFE; package of 6	1
4★	15B206	LOCK, safety	1
5★	15B204	CAP, cylinder	1
6	192272	PIN	1
7‡	15B215	RING, lock	1
8‡	15B223	VALVE, cleanoff air	1
9‡	15B211	RING, retaining	1
10‡	15B210	AIR CAP; for round pattern guns	1
	15B801	AIR CAP; for flat pattern guns; not included in Front End Replacement Kit 246361; see **Vues détaillées**, page 36	1
◆	15D973	AIR CAP, for spatter pattern gun; not included in Front End Replacement Kit 246361; see **Vues détaillées**, page 36	1
11‡	246491	HOUSING, fluid	1
12	246012	MANIFOLD, fluid, 2-hose; includes 12a-12g	1
	249523	MANIFOLD, fluid, 4-hose; includes 12a, 12b, 12d-12g, 50; see **Vues détaillées**, page 36	1
12a†		. MANIFOLD	1
12b	246356	. VALVE, fluid	2
12c	100139	. PLUG, pipe; 1/8-27 npt	2
12d	15B221	. BOLT; 5/16-24	1
12e	117634	. SWIVEL, B side; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f); for 2-hose manifold	1
	117634	. SWIVEL, B side; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f); for 4-hose manifold; see **Vues détaillées**, page 36	2
12f	117635	. SWIVEL, A side; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f); for 2-hose manifold	1
	117635	. SWIVEL, A side; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f); for 4-hose manifold; see **Vues détaillées**, page 36	2
12g	15B993	. SPRING, ring, lock	1
13	15B209	TRIGGER	1
14*★	248136	O-RING, cylinder cap; package of 6	1
15	15B203	PISTON	1
16*	248135	O-RING, piston; package of 6	1
17*	248134	O-RING, piston shaft; package of 6	1
18‡	246349	CARTRIDGE, seal, A side, SST; includes 18a-18e	1
	246350	CARTRIDGE, seal, B side, SST; includes 18a-18e	1
18a†		. CARTRIDGE BODY	1
18b	117491	. SPRING	1
18c*†		. SEAL KIT; see page 41	1
18d*	248130	. O-RING, cartridge body; package of 6	1
18e*	248128	. O-RING, side seal; package of 6	1
19		CHAMBER, mix, round; see **Pistolets à jet rond**, page 37	1
		CHAMBER, mix, flat; see **Pistolets à jet plat**, page 37	1
20	15C480	WASHER, wave	1
21‡*	248132	O-RING; package of 6	1
22	119626	MUFFLER	1
23‡*	248131	O-RING; package of 6	1
24‡*★	246354	O-RING; package of 6	1
25‡	100846	FITTING, grease	1
26‡	246731	VALVE, check, A side; includes 26a-26g	1
	246352	VALVE, check, B side; includes 26a-26g	1
26a‡†		. HOUSING	1
26b‡†	15B214	. SCREW; 5/16-18 x 1/2 in. (13 mm)	1
26c‡	257420	. BALL; carbide; package of 10	1
26d‡		. SCREEN; see page 38	1
26e‡	117490	. SPRING	1
26f‡*	248133	. O-RING, check valve face; package of 6	1
26g‡*	248129	. O-RING, check valve housing; package of 6	1
27‡	116550	RING, retaining	1
28★	15B205	STOP, piston	1
29	203953	SCREW; 10-24 x 3/8 in. (10 mm)	1
30★	114070	SPRING	1
31	117485	SPRING	1
32	15B202	SPOOL, valve	1
33	100721	PLUG, pipe; 1/4-18 npt; round and flat pattern guns only	1
35	117509	QUICK-DISCONNECT, male, air; 1/4 npt(m); round and flat pattern guns only	1
36▲	222385	CARD, warning; not shown	1
37‡	15B689	COVER, grease fitting	1
39	FTxxxx	TIP, flat; see **Kits buse plate**, page 38	1
40*	246360	O-RING; PTFE; flat tip models only; package of 3; See **Pistolets à jet plat**, page 37	1
43	117661	VISE, pin; dual reversible chucks; see **Outils fournis**, page 36	1
46	117792	GREASE GUN; not shown	1
47	117510	COUPLER, air line	1
49	15B772	HOSE, air; 1/4 npsm (fbe); 18 in. (0.46 m)	1
50	112307	ELBOW, street; 1/8 npt (m x f); round and flat pattern guns only	2
51	15B565	VALVE, ball; 1/4 npt (m x f); round and flat pattern guns only	1

Voir **Vues détaillées**, page 36, pour les pièces supplémentaires.

* *Ces pièces sont seulement disponibles en kits. Pour choisir un kit, se reporter à la page 38.*

† *Ces pièces ne sont pas disponibles séparément.*

‡ *Compris dans le kit de rechange de la partie avant 246361.*

★ *Compris dans l'ensemble Arrêt d'urgence 248064 (comprenant 1 x rep. 24).*

▲ *Des étiquettes, affichettes et plaquettes d'avertissement et de mise en garde de rechange sont disponibles gratuitement.*

◆ *Compris dans le kit buse de projection 248414 (voir page 36).*

Rep. No.	Pièce No.	Description	Qté
52	15B817	MANIFOLD, gun flush; round and flat pattern guns only	1
53	117642	NUT DRIVER, hex; 5/16	1
54	118575	SCREWDRIVER; 1/8 blade	1
55▲	172479	TAG, warning; not shown	1
56▲	15D235	SIGN, instruction; not shown	1
57	117773	GREASE CARTRIDGE; 3 oz; not shown; MSDS sheet available at www.graco.com	1
58◆	15D972	RETAINER, tip; spatter pattern gun only	1
59◆	15D971	TIP; spatter pattern gun only	1
60◆	248019	SEAL, package of 5; spatter pattern gun only.	1
61❖	15F240	ADAPTER, stud wall	1
62❖	15F854	PACKING, tip; stud wall	1
63❖	15F241	CAP, air; stud wall	1
64❖	FTM979	TIP, flat; stud wall	1

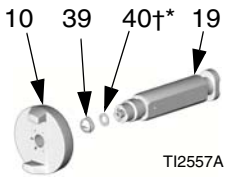
▲ *Des étiquettes, affichettes et plaquettes d'avertissement et de mise en garde de rechange sont disponibles gratuitement.*

◆ *Compris dans le kit buse de projection 248414.*

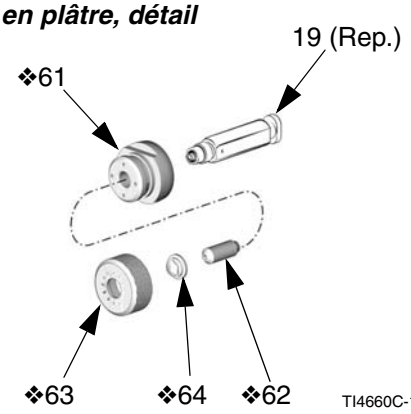
❖ *Compris dans le kit mousse pour cloison en plâtre 249421.*

Vues détaillées

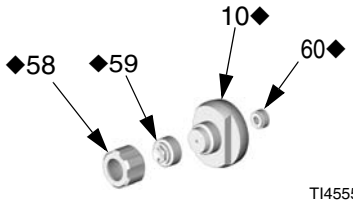
Détail jet plat



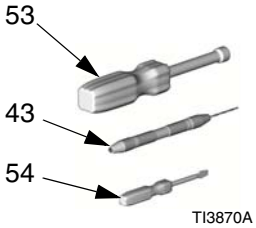
Jet plat mousse pour cloison en plâtre, détail



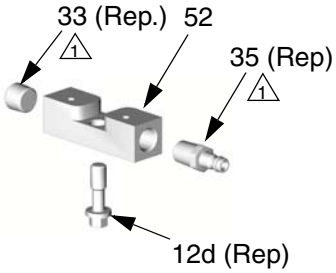
Détail buse de projection



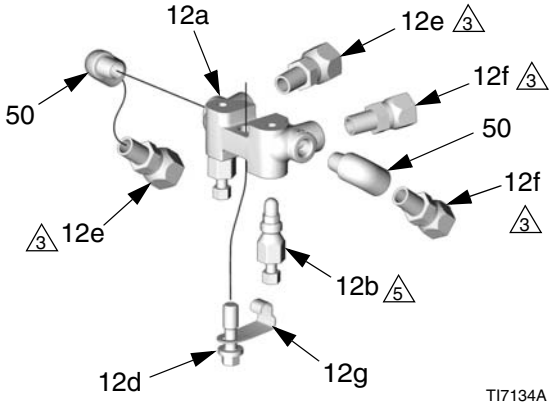
Outils fournis



Détail collecteur de rinçage



Détail manifold produit 4 flexibles



1 Serrer à 125-135 in-lb (14-15 N•m).

3 Serrer à 235-245 in-lb (26.6-27.7 N•m).

5 Serrer à 32-40 ft-lb (43-54 N•m).

Kits chambre de mélange

Pistolets à jet rond

Kit chambre de mélange (mèches comprises)	Orifice de buse	Mèche pour buse, in. (mm)	Orifice d'injection	Mèche pour orifice d'injection, in. (mm)	Chambrage	Foret à chambrer, in. (mm)
AR2020	0,042	#58 (1,00)	0,020	#76 (0,50)	0,060	#53 (1,50)
AR2929	0,052	#55 (1,30)	0,029	#69 (0,70)	0,060	#53 (1,50)
AR3737	0,052	#55 (1,30)	0,037	#63 (0,94)	N/D	N/D
AR4242	0,060	#53 (1,50)	0,042	#58 (1,00)	N/D	N/D
AR5252	0,070	#50 (1,75)	0,052	#55 (1,30)	N/D	N/D
AR6060	0,086	#44 (2,15)	0,060	#53 (1,50)	N/D	N/D
AR7070	0,094	3/32 (2,35)	0,070	#50 (1,75)	N/D	N/D
AR8686	0,116	#32 (2,90)	0,086	#44 (2,15)	N/D	N/D

Pistolets à jet plat

Kit chambre de mélange (mèches et joint torique compris)	Rep. 40†, Joint torique	Orifice de buse	Mèche pour buse, in. (mm)	Orifice d'injection	Mèche pour orifice d'injection, in. (mm)	Chambrage	Foret à chambrer, in. (mm)
AF2020	246360	0,094	3/32 (2,35)	0,020	#76 (0,50)	0,060	#53 (1,50)
AF2929	246360	0,094	3/32 (2,35)	0,029	#69 (0,70)	0,060	#53 (1,50)
AF4242	246360	0,094	3/32 (2,35)	0,042	#58 (1,00)	N/D	N/D
AF5252	246360	0,094	3/32 (2,35)	0,052	#55 (1,30)	N/D	N/D

† *Existe seulement en kits chambre de mélange jet plat ou en kit multi-pack 246360.*

Guide des références de chambre de mélange

Échantillon réf. AR4242:

AR	42	42
AR=purge pneum jet rond AF= purge pneum jet plat	Orifice A (0,042 in.)	Orifice B (0,042 in.)

Kits buse plate

Rep. 39, buse à jet plat	Diamètre du jet, in. (mm)
FT0424	faible débit, 8-10 (203-254)
FT0438	moyen débit, 8-10 (203-254)
FT0624	faible débit, 12-14 (305-356)
FT0638	moyen débit, 12-14 (305-356)
FT0838	moyen débit, 16-18 (406-457)
FT0848	haut débit, 16-18 (406-457)

Guide de référence buse plate

Échantillon N° FT0848:

FT	08	48
FT=Buse plate	x2=longueur du jet (8x2=16 in.)	diamètre d'orifice équivalent (0,048 in.)

Kits de réparation du pistolet

Lire le tableau de gauche à droite et de haut en bas pour trouver le nombre de pièces contenues dans le kit.

Rep. No.	Kits joints toriques en vrac (qté)	Kit joint torique pour cartouche d'étanchéité latérale 246347	Kit d'étanchéité latérale 246348	Kit joint torique clapet antiretour 246351	Kit joint torique complet 246355
3	248137 (6)				1
14	248136 (6)				1
16	248135 (6)				1
17	248134 (6)				1
18c			2		
18d	248130 (6)	4			4
18e	248128 (6)	2	2		2
21	248132 (6)				1
23	248131 (6)				1
24	246354 (6)				5
26f	248133 (6)			2	2
26g	248129 (6)			2	2
40	246360 (3)				

Kits tamis filtrant pour clapet antiretour

Kits comprenant 10 tamis.

Tamis de 80 mesh équipant normalement le pistolet.

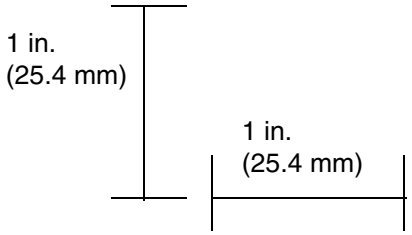
246357 40 mesh (0,015 in., 375 microns)

246358 60 mesh (0,010 in., 238 microns)

246359 80 mesh (0,007 in., 175 microns)

Kits de mèches

Pour le nettoyage des orifices et points de branchement du pistolet. Les illustrations permettent de comparer les diamètres. La longueur réelle peut varier.



Toutes les tailles ne sont pas utilisables sur votre pistolet.

Kit Réf.	Qté dans kit	Taille des mèches			Illustration
		Nominal	in.	mm	
249115	6	1/8	0,125	3,18	
246623	3	#32	0,116	2,90	
246810	3	7/64	0,109	2,77	
246813	3	#39	0,099	2,51	
246624	3	3/32	0,094	2,39	
246812	3	#43	0,089	2,26	
246625	3	#44	0,086	2,18	
248639	6	2,15 mm	0,085	2,15	
249114	6	#45	0,082	2,08	
246811	3	2 mm	0,079	2,00	
246626	6	#50	0,070	1,78	
249113	6	#52	0,64	1,63	
248893	6	1/16	0,062	1,59	
246627	6	#53	0,060	1,52	
249112	6	1,45 mm	0,057	1,45	
246809	6	#54	0,055	1,40	
246628	6	#55	0,052	1,32	
249764	6	1,20 mm	0,047	1,20	
246814	6	#56	0,046	1,18	

Kit Réf.	Qté dans kit	Taille des mèches			Illustration
		Nominal	in.	mm	
246629	6	#58	0,042	1,07	
246808	6	#60	0,040	1,02	
248640	6	#61	0,039	0,99	
248618	6	#63	0,037	0,94	
248891	6	#66	0,033	0,84	
246807	6	#67	0,032	0,81	
246630	6	#69	0,029	0,74	
248892	6	#70	0,028	0,71	
246815	6	#73	0,024	0,61	
276984	6	#74	0,023	0,57	
246631	6	#76	0,020	0,51	
246816	6	#77	0,018	0,46	
246817	6	#81	0,013	0,33	

Kit de mèches

119386

Kit includes 20 cleanout drill bits ranging in sizes of #61 through #80.

Kit mèche de nettoyage pour purge pneumatique

248969

Le kit comprend les 5 mèches grande longueur nécessaires pour nettoyer les passages d'air à l'intérieur de la poignée et du boîtier du pistolet à purge pneumatique. Voir **Nettoyage des passages**, page 21.

Accessoires

Kits chambre de mélange pour jet large

Les kits comprennent la chambre de mélange et les mèches de nettoyage. Pour obtenir un jet de plus gros diamètre les chambres de mélange standard.

Kit Réf.	Diamètre du jet à 24 in. (609.6 mm) de la cible in (mm)	Dimensionnement égal au débit vers chambre de mélange	Mèche pour buse, in. (mm) *	Diam mèche pour orifice d'injection (IP) in. (mm) *
AW2222	8 (203,2)	ND	0,047 (1,20)	#74, 0,022 (0,56)
AW2828	15 (381,0)	Réf. AR2929	1/16, 0,062 (1,59)	#70, 0,028 (0,71)
AW3333	15 (381,0)	Réf. AR3737	#53, 0,060 (1,52)	#66, 0,033 (0,84)
AW3939	16 (406,4)	Réf. AR4242	#50, 0,070 (1,78)	#61, 0,039 (0,99)
AW4646	18 (457,2)	Réf. AR5252	0,085 (2,15)	#56, 0,046 (1,17)
AW5757	18 (457,2)	Réf. AR6060	#42, 0,089 (2,26)	1,45 mm, 0,057 (1,45)
AW6464	22 (563,9)	Réf. AR7070	7/64, 0,109 (2,77)	#52, 0,064 (1,63)
AW8282	24 (609,6)	Réf. AR8686	1/8, 0,125 (3,18)	#45, 0,082 (2,08)

Kits de joints d'étanchéité en acier inoxydable

Les kits comprennent un joint torique pour chaque joint en acier inoxydable.

Kit Réf.	Description	Nombre de joints d'étanchéité par kit
246348	KIT DE JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ, inox	2
277299	KIT DE JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ, inox	50

Kits de joints d'étanchéité avec une face en polycarballoy

Les kits comprennent un joint torique pour chaque joint en polycarballoy. Les joints (en option) non métalliques en polycarballoy pour usage à forte usure sont destinés aux applications utilisant des produits de manière alternée.

Kit Réf.	Description	Nombre de joints d'étanchéité par kit
249990	KIT DE JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ, polycarballoy	2
277298	KIT DE JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ, polycarballoy	50

Kits rallonge de buse

Un kit comprend la rallonge, un joint buse plate et un joint buse ronde, une mèche de nettoyage et les instructions.

Kit chapeau d'air pour rallonge 248020 (à commander à part).

Kit Réf.	Diamètre x longueur, in. (mm)	Chambres de mélange conseillées	Distance de projection, ft (m) *	Diamètre du jet, in. (mm) *
248010	0,042 x 0,50 (1,06 x 12,7)	AR2020/AF2929	15 (4,57)	10 (254)
248011	0,052 x 0,50 (1,32 x 12,7)	AR2929/AF2929	12 (3,66)	10 (254)
248012	0,060 x 0,50 (1,52 x 12,7)	AR4242/AF4242	12 (3,66)	12 (305)
248013	0,070 x 0,50 (1,78 x 12,7)	AR5252/AF5252	8 (2,44)	20 (508)
248014	0,042 x 1,0 (1,06 x 25,4)	AR2020/AF2929	15 (4,57)	10 (254)
248015	0,052 x 1,0 (1,32 x 25,4)	AR2929/AF2929	12 (3,66)	8 (203)
248016	0,060 x 1,0 (1,52 x 25,4)	AR4242/AF4242	12 (3,66)	8 (203)
248017	0,070 x 1,0 (1,78 x 25,4)	AR5252/AF5252	8 (2,44)	8 (203)

* Mesuré à une pression statique de 1200 psi (8,4 MPa, 84 bars) avec une chute inférieure à 8 in. (203 mm) au centre du jet.

Kits joints pour rallonge de buse

Kits comprenant 5 joints.

Kit Réf.	Description
248018	Kit joints pour rallonge buse plate
248019	Kit joints pour rallonge buse ronde

Kit chapeau d'air pour rallonge de buse

248020

Comprenant le chapeau d'air destiné à être monté sur les rallonges de buse 248010-248017.

Kit jet plat pour cloison en plâtre

249421

Pour jets plats à haut débit. Utilisation seulement avec des chambres de mélange jet plat: AF2929, AF4242, AF5252. Adaptateur et instrument de nettoyage compris.

- Chambre de mélange pour jet plat non comprise. À commander séparément.
- Buse FTM762 disponible en option pour les applications à bas débit et jets étroits.

Kits adaptateurs pour flexible

246944

Pour branchement d'un pistolet d'une marque autre que Graco sur un flexible chauffant Graco.

248029

Pour brancher le pistolet Fusion de Graco sur un jeu de flexibles de pistolet D non Graco.

246945

Pour branchement d'un pistolet Fusion de Graco sur un flexible chauffant d'une marque autre que Graco.

Kit de conversion pour pistolet de projection

248414

Pour transformer un pistolet Fusion à purge pneumatique en pistolet à jet rond permettant des applications sous forme de grosses gouttes avec surpulvérisation limitée. Comprenant chapeau d'air, buse, fixation, joint et mèches de nettoyage.

Kit buse d'écoulement

248528

Pour transformer un pistolet à purge pneumatique en pistolet à écoulement libre. Comprenant une buse, des joints, un tuyau et des mèches de nettoyage.

Protège-pistolet

244914 Protège-pistolet

Protège le pistolet des salissures pendant la pulvérisation. Pack de 10.

Lubrifiant pour réparation du pistolet

248279, 4 oz (113 gram) [10]

Lubrifiant à base de lithium ultra-adhésif résistant à l'eau. Fiche de sécurité produit MSDS disponible sur www.graco.com.

Cartouche de graisse pour arrêt du pistolet

Cartouche 248280, 3 oz [10]

Graisse peu visqueuse de formule spéciale circulant facilement dans les passages du pistolet, pour empêcher les 2 composants de sécher et pour maintenir les passages produit propres. Voir page 14.

Collecteur de rinçage

Bloc manifold 15B817

Voir rep. 52, page 34.

Kit bidon solvant de rinçage

248139, godet à solvant de 1 qt (0,95 litre)

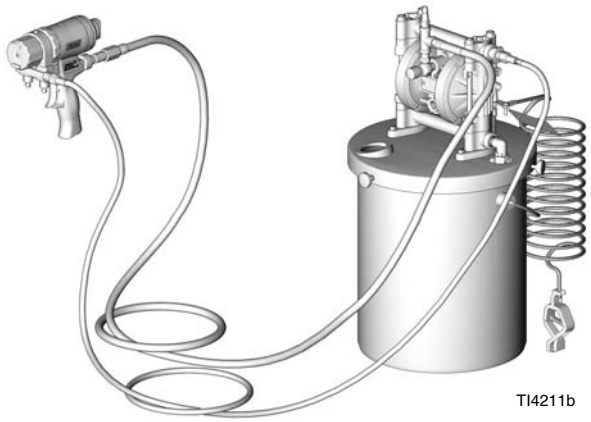
Complet avec manifold 15B817 pour rinçage du pistolet au solvant. Mobile pour rinçage à distance. Voir manuel 309963.

TI4165a

Kit seau à solvant de rinçage

248229 seau de 5,0 gal. (19 litres)

Comprend le collecteur de rinçage et les vannes d'arrêt des composants A et B ainsi que le régulateur d'air. Voir manuel 309963.

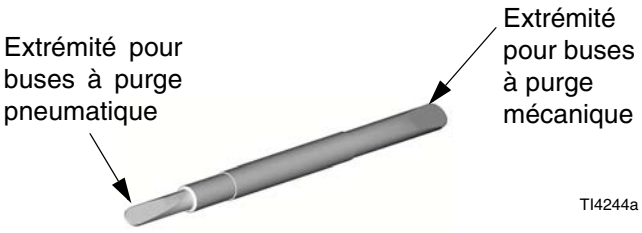


TI4211b

Instrument de nettoyage de buse

15D234

Pour partie incurvée des buses CeramTip et fentes plates.



TI4244a

Kit de nettoyage du pistolet

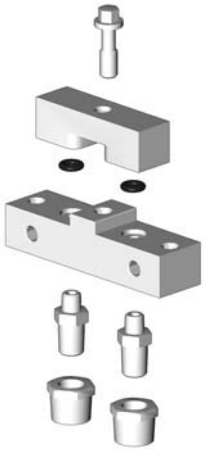
15D564

Le kit comprend 11 outils et brosses pour nettoyer le pistolet.

Collecteur de circulation

246362

Se fixe sur le collecteur de produit du pistolet pour permettre le préchauffage du flexible. Voir le manuel 309818.



TI3877a

Caractéristiques techniques

Catégorie	Données
Pression de service produit maximum	3500 psi (24,5 MPa, 245 bar)
Pression d'entrée d'air minimum	80 psi (0,56 MPa, 5,6 bars)
Pression d'entrée d'air maximum	130 psi (0,9 MPa, 9 bars)
Débit d'air	Voir le tableau ci-dessous
Débit caractéristique des pistolets à jet rond	Voir le tableau page 3.
Débit caractéristique des pistolets à jet plat	Voir le tableau page 6.
Température maximum produit	200° F (94° C)
Arrivée d'air	Mamelon à montage rapide 1/4 npt
Entrée composant A (ISO)	-5 JIC; 1/2-20 UNF
Entrée composant B (résine)	-6 JIC; 9/16-18 UNF
Pression sonore	81,1 dB(A), avec AR5252 à 100 psi (0,7 MPa, 7 bars)
Puissance sonore, mesurée selon ISO 9416-2	91,0 dB(A), avec AR5252 à 100 psi (0,7 MPa, 7 bars)
Dimensions	7,5 x 8,1 x 3,3 in. (191 x 206 x 84 mm)
Poids	2,5 lb (1,1 kg)
Pièces en contact avec le produit	Aluminium, acier inox, acier au carbone, carbure, joint toriques résistants aux produits chimiques

Toutes les autres marques sont utilisées à des fins d'identification et sont des marques de fabrique.

Débits d'air en scfm (m^3/mn)

Pression d'air (non actionné)	Diamètre chambres de mélange							
psi (MPa, bar)	AR2020	AR2929	AR3737	AR4242	AR5252	AR6060	AR7070	AR8686
80 (0,56, 5,6)	0,8 (0,022)	1,4 (0,039)	2,0 (0,056)	2,6 (0,073)	3,7 (0,104)	4,6 (0,129)	5,7 (0,160)	7,1 (0,200)
100 (0,7, 7)	0,9 (0,025)	1,7 (0,048)	2,9 (0,081)	3,1 (0,087)	4,6 (0,129)	5,7 (0,160)	7,1 (0,200)	8,8 (0,246)
130 (0,9, 9)	1,2 (0,034)	2,3 (0,064)	3,2 (0,090)	4,1 (0,115)	5,9 (0,165)	7,3 (0,204)	9,2 (0,258)	11,3 (0,316)

Garantie Graco standard

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco's written recommendations.

This warranty does not cover, and Graco shall not be liable for general wear and tear, or any malfunction, damage or wear caused by faulty installation, misapplication, abrasion, corrosion, inadequate or improper maintenance, negligence, accident, tampering, or substitution of non-Graco component parts. Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. If the claimed defect is verified, Graco will repair or replace free of charge any defective parts. The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

THIS WARRANTY IS EXCLUSIVE, AND IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Graco's sole obligation and buyer's sole remedy for any breach of warranty shall be as set forth above. The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. Any action for breach of warranty must be brought within two (2) years of the date of sale.

GRACO MAKES NO WARRANTY, AND DISCLAIMS ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, IN CONNECTION WITH ACCESSORIES, EQUIPMENT, MATERIALS OR COMPONENTS SOLD BUT NOT MANUFACTURED BY GRACO. These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

POUR LES CLIENTS DE GRACO PARLANT FRANCAIS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présent document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Graco Information

For the latest information about Graco products, visit www.graco.com.

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor or call to identify the nearest distributor.
Phone: 612-623-6921 **or Toll Free:** 1-800-328-0211 **Fax:** 612-378-3505

All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication.
Graco reserves the right to make changes at any time without notice.

For patent information, see www.graco.com/patents.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 309550

Graco Headquarters: Minneapolis
International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2002, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.
www.graco.com
Revised October 2012